This is a digital copy of a book that was preserved for generations on library shelves before it was carefully scanned by Google as part of a project to make the world's books discoverable online.

It has survived long enough for the copyright to expire and the book to enter the public domain. A public domain book is one that was never subject to copyright or whose legal copyright term has expired. Whether a book is in the public domain may vary country to country. Public domain books are our gateways to the past, representing a wealth of history, culture and knowledge that's often difficult to discover.

Marks, notations and other marginalia present in the original volume will appear in this file - a reminder of this book's long journey from the publisher to a library and finally to you.

Usage guidelines

Google is proud to partner with libraries to digitize public domain materials and make them widely accessible. Public domain books belong to the public and we are merely their custodians. Nevertheless, this work is expensive, so in order to keep providing this resource, we have taken steps to prevent abuse by commercial parties, including placing technical restrictions on automated querying.

We also ask that you:

+ *Make non-commercial use of the files* We designed Google Book Search for use by individuals, and we request that you use these files for personal, non-commercial purposes.
+ *Refrain from automated querying* Do not send automated queries of any sort to Google's system: If you are conducting research on machine translation, optical character recognition or other areas where access to a large amount of text is helpful, please contact us. We encourage the use of public domain materials for these purposes and may be able to help.
+ *Maintain attribution* The Google "watermark" you see on each file is essential for informing people about this project and helping them find additional materials through Google Book Search. Please do not remove it.
+ *Keep it legal* Whatever your use, remember that you are responsible for ensuring that what you are doing is legal. Do not assume that just because we believe a book is in the public domain for users in the United States, that the work is also in the public domain for users in other countries. Whether a book is still in copyright varies from country to country, and we can't offer guidance on whether any specific use of any specific book is allowed. Please do not assume that a book's appearance in Google Book Search means it can be used in any manner anywhere in the world. Copyright infringement liability can be quite severe.

About Google Book Search

Google's mission is to organize the world's information and to make it universally accessible and useful. Google Book Search helps readers discover the world's books while helping authors and publishers reach new audiences. You can search through the full text of this book on the web at `http://books.google.com/`

A propos de ce livre

Ceci est une copie numérique d'un ouvrage conservé depuis des générations dans les rayonnages d'une bibliothèque avant d'être numérisé avec précaution par Google dans le cadre d'un projet visant à permettre aux internautes de découvrir l'ensemble du patrimoine littéraire mondial en ligne.

Ce livre étant relativement ancien, il n'est plus protégé par la loi sur les droits d'auteur et appartient à présent au domaine public. L'expression "appartenir au domaine public" signifie que le livre en question n'a jamais été soumis aux droits d'auteur ou que ses droits légaux sont arrivés à expiration. Les conditions requises pour qu'un livre tombe dans le domaine public peuvent varier d'un pays à l'autre. Les livres libres de droit sont autant de liens avec le passé. Ils sont les témoins de la richesse de notre histoire, de notre patrimoine culturel et de la connaissance humaine et sont trop souvent difficilement accessibles au public.

Les notes de bas de page et autres annotations en marge du texte présentes dans le volume original sont reprises dans ce fichier, comme un souvenir du long chemin parcouru par l'ouvrage depuis la maison d'édition en passant par la bibliothèque pour finalement se retrouver entre vos mains.

Consignes d'utilisation

Google est fier de travailler en partenariat avec des bibliothèques à la numérisation des ouvrages appartenant au domaine public et de les rendre ainsi accessibles à tous. Ces livres sont en effet la propriété de tous et de toutes et nous sommes tout simplement les gardiens de ce patrimoine. Il s'agit toutefois d'un projet coûteux. Par conséquent et en vue de poursuivre la diffusion de ces ressources inépuisables, nous avons pris les dispositions nécessaires afin de prévenir les éventuels abus auxquels pourraient se livrer des sites marchands tiers, notamment en instaurant des contraintes techniques relatives aux requêtes automatisées.

Nous vous demandons également de:

+ *Ne pas utiliser les fichiers à des fins commerciales* Nous avons conçu le programme Google Recherche de Livres à l'usage des particuliers. Nous vous demandons donc d'utiliser uniquement ces fichiers à des fins personnelles. Ils ne sauraient en effet être employés dans un quelconque but commercial.

+ *Ne pas procéder à des requêtes automatisées* N'envoyez aucune requête automatisée quelle qu'elle soit au système Google. Si vous effectuez des recherches concernant les logiciels de traduction, la reconnaissance optique de caractères ou tout autre domaine nécessitant de disposer d'importantes quantités de texte, n'hésitez pas à nous contacter. Nous encourageons pour la réalisation de ce type de travaux l'utilisation des ouvrages et documents appartenant au domaine public et serions heureux de vous être utile.

+ *Ne pas supprimer l'attribution* Le filigrane Google contenu dans chaque fichier est indispensable pour informer les internautes de notre projet et leur permettre d'accéder à davantage de documents par l'intermédiaire du Programme Google Recherche de Livres. Ne le supprimez en aucun cas.

+ *Rester dans la légalité* Quelle que soit l'utilisation que vous comptez faire des fichiers, n'oubliez pas qu'il est de votre responsabilité de veiller à respecter la loi. Si un ouvrage appartient au domaine public américain, n'en déduisez pas pour autant qu'il en va de même dans les autres pays. La durée légale des droits d'auteur d'un livre varie d'un pays à l'autre. Nous ne sommes donc pas en mesure de répertorier les ouvrages dont l'utilisation est autorisée et ceux dont elle ne l'est pas. Ne croyez pas que le simple fait d'afficher un livre sur Google Recherche de Livres signifie que celui-ci peut être utilisé de quelque façon que ce soit dans le monde entier. La condamnation à laquelle vous vous exposeriez en cas de violation des droits d'auteur peut être sévère.

À propos du service Google Recherche de Livres

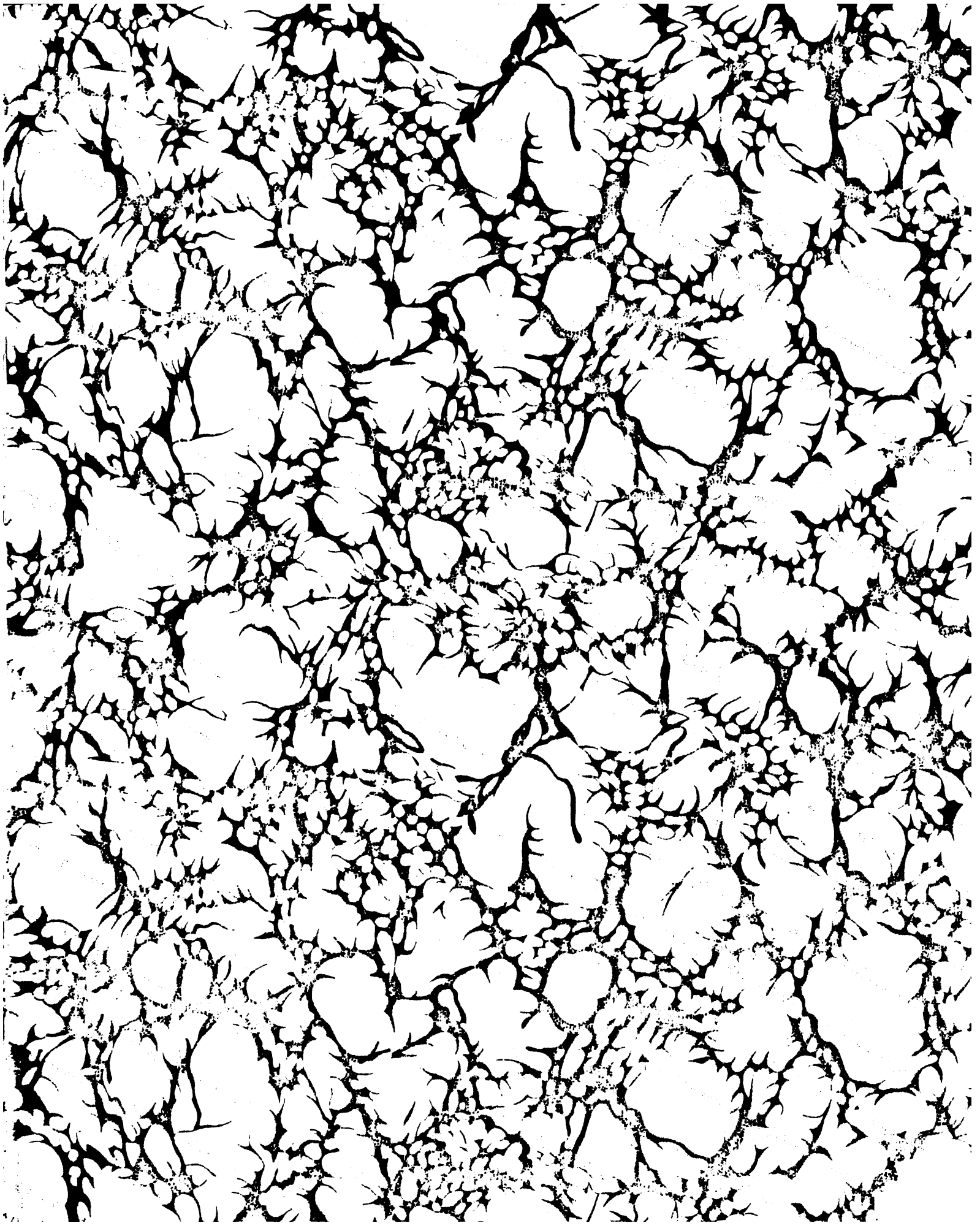
En favorisant la recherche et l'accès à un nombre croissant de livres disponibles dans de nombreuses langues, dont le français, Google souhaite contribuer à promouvoir la diversité culturelle grâce à Google Recherche de Livres. En effet, le Programme Google Recherche de Livres permet aux internautes de découvrir le patrimoine littéraire mondial, tout en aidant les auteurs et les éditeurs à élargir leur public. Vous pouvez effectuer des recherches en ligne dans le texte intégral de cet ouvrage à l'adresse `http://books.google.com`

739
04

HARVARD COLLEGE LIBRARY

BOUGHT FROM THE INCOME OF THE FUND
BEQUEATHED BY
PETER PAUL FRANCIS DEGRAND
(1787–1855)
OF BOSTON

FOR FRENCH WORKS AND PERIODICALS ON THE EXACT SCIENCES
AND ON CHEMISTRY, ASTRONOMY AND OTHER SCIENCES
APPLIED TO THE ARTS AND TO NAVIGATION



LA COUTELLERIE

DEPUIS L'ORIGINE JUSQU'A NOS JOURS

LA FABRICATION ANCIENNE & MODERNE

PAR

CAMILLE PAGÉ

OFFICIER D'ACADÉMIE

Illustrations de MM. Jules PAGÉ, Eugène BRAGUIER et PHILIPPE

Gravées par M. VICTOR ROSE et par MM. DUCOURTIOUX et HUILLARD.

OUVRAGE COURONNÉ PAR LA SOCIÉTÉ NATIONALE D'ENCOURAGEMENT AU BIEN

TOME Ier

PREMIÈRE ET DEUXIÈME PARTIES

LA COUTELLERIE ANCIENNE

40 PLANCHES ET UN FRONTISPICE

CHATELLERAULT

IMPRIMERIE H. RIVIÈRE, RUE BOURBON, 58.

1896

TOUS DROITS RÉSERVÉS

LA COUTELLERIE

DEPUIS L'ORIGINE JUSQU'A NOS JOURS

LA FABRICATION ANCIENNE & MODERNE

PAR

CAMILLE PAGÉ

OFFICIER D'ACADÉMIE

Illustrations de MM. Jules PAGÉ, Eugène BRAGUIER et PHILIPPE

Gravées par M. VICTOR ROSE et par MM. DUCOURTIOUX et HUILLARD.

OUVRAGE COURONNÉ PAR LA SOCIÉTÉ NATIONALE D'ENCOURAGEMENT AU BIEN

TOME Ier

PREMIÈRE ET DEUXIÈME PARTIES

LA COUTELLERIE ANCIENNE

40 PLANCHES ET UN FRONTISPICE

CHATELLERAULT

IMPRIMERIE H. RIVIÈRE, RUE BOURBON, 58.

1896

TOUS DROITS RÉSERVÉS

Tec 739.04

HARVARD COLLEGE
MAY 25 1922
LIBRARY

DEGRAND FUND
(6 vols)

Je dédie ce travail, fruit de mes veilles, à la mémoire de mon Père, de ma Mère et de mon Frère Gaston, dont le souvenir m'est si cher, et à mes Frères Georges et Jules, dont l'affection m'est si précieuse.

CAMILLE PAGÉ.

LA COUTELLERIE

DEPUIS L'ORIGINE JUSQU'A NOS JOURS

LA FABRICATION ANCIENNE & MODERNE

DIVISION DE L'OUVRAGE

Tome I. — Ire et IIe Partie

LA COUTELLERIE ANCIENNE

Tome II. — IIIe Partie

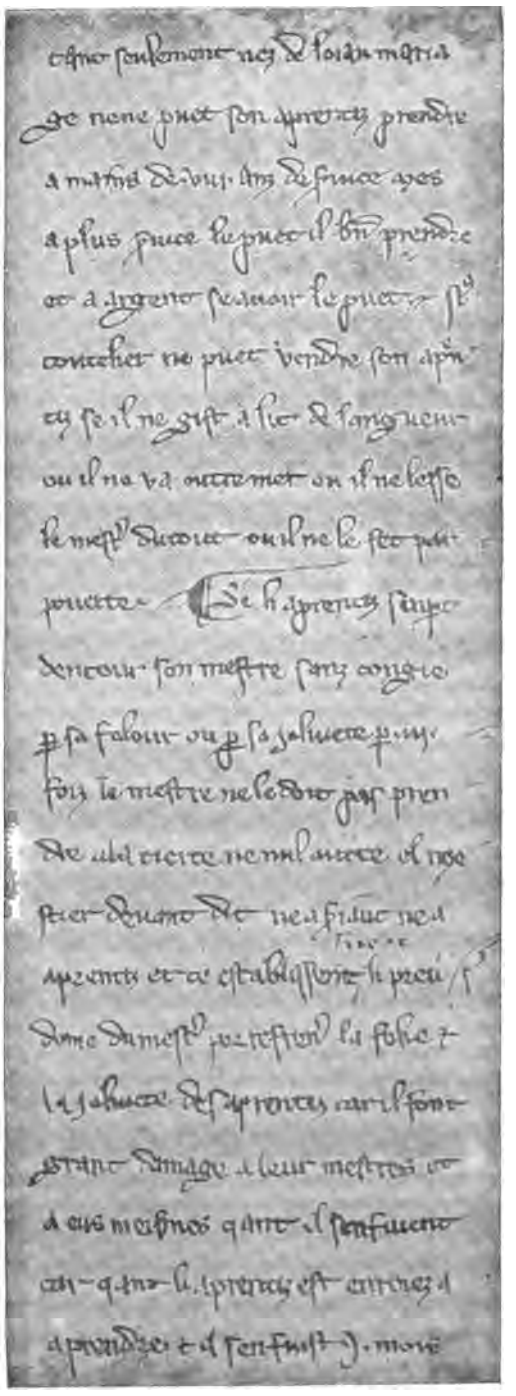
LA COUTELLERIE MODERNE

Tome III. — IVe Partie

LA FABRICATION DE LA COUTELLERIE

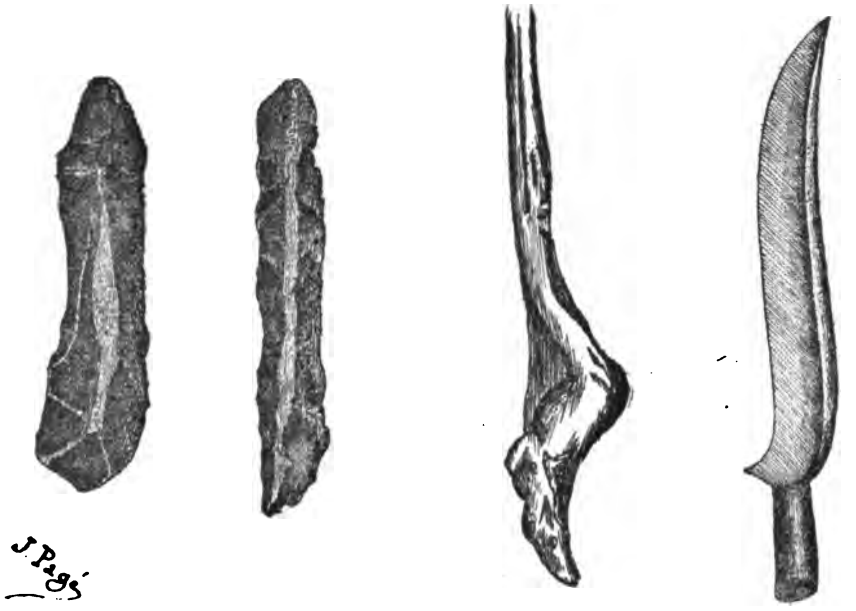
Tome IV. — Ve Partie

LA COUTELLERIE ÉTRANGÈRE



tant seulement, nez de loyau mariage ; ne ne puet son aprentiz prendre à moins de VIII ans de service, mès à plus service le puet il bien prendre et à argent, si avoir le puet. Nus coutelier ne puet vendre son aprentiz se il ne gist à lit de langueur ou il ne va outre mer ou il ne lesse le mestier du tout, ou il ne le fet par poverté. — Se li aprentiz s'en part d'entour son mestre sans congié par sa folour ou par sa joliveté par III foiz, le mestre ne le doit pas prendre à la tierce ne nul autre el mestier devant dit, ne a serjant ne à aprentiz. Et ce establissent li preud'ome du mestier por refrener la folie et la joliveté des aprentiz car il font grant damage à leur mestres et à eus meismes qant il s'enfuient car qant li aprentiz est enroiez à aprendre et il s'enfuist 1 mois

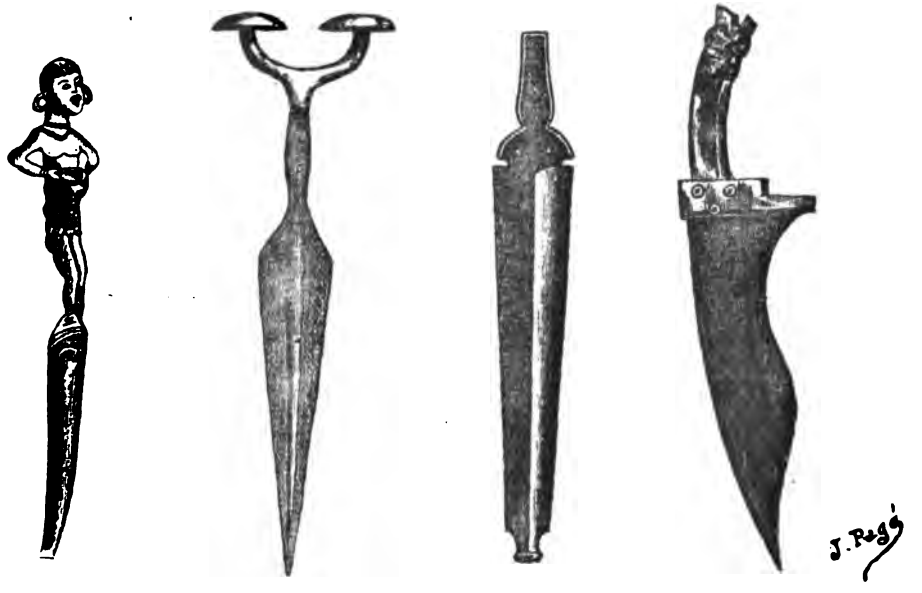
MANUSCRIT DE LA BIBLIOTHÈQUE NATIONALE (XIIIe SIÈCLE)



COUTEAUX *en silex* — Trouvés au Grand-Pressigny

MANCHE *de poignard* sculpté en forme de renne

COUTEAU *de bronze* des habitations lacustres



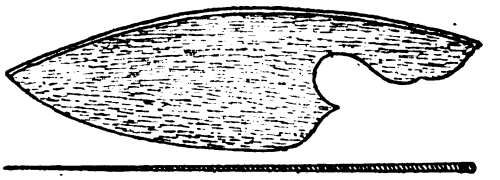
COUTEAU de bronze

POIGNARD *à manche* de bronze et lame de fer

SEMISPATIUM du Musée de Lyon

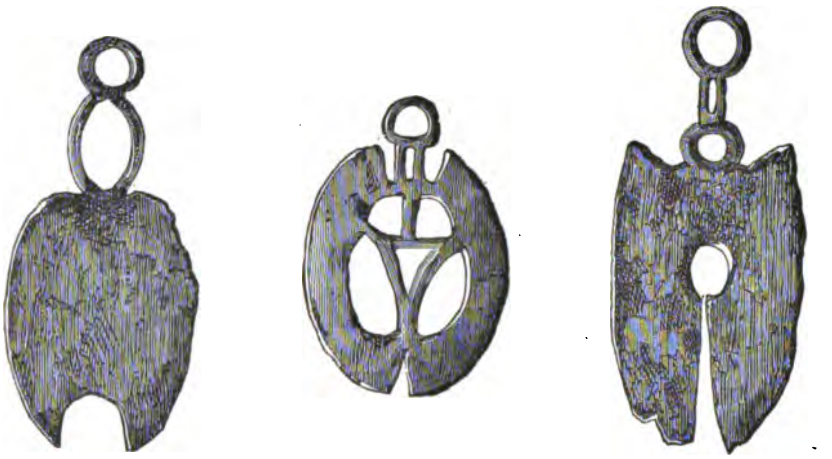
COUTEAU *de chasse* du Musée de Dijon

RASOIR DANOIS
Epoque du bronze

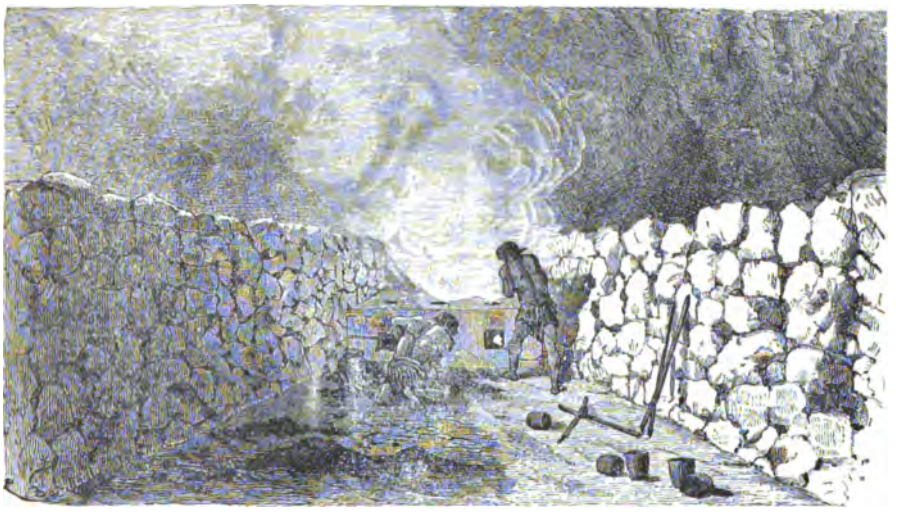


RASOIR *du lac de Neuchâtel (Suisse)*
Epoque du fer

CISEAUX *à ressort du lac de Neuchâtel*
Epoque du fer



RASOIRS GAULOIS *en bronze* (Musées de Saint-Germain et de Rouen)



FOURNEAU ANTIQUE

AVANT-PROPOS

Fils et petit-fils de couteliers, coutelier nous-même, nous avons entrepris de décrire l'*Art de la Coutellerie,* auquel nous avons consacré la plus grande partie de notre existence.

Les ouvrages qui traitent de cette matière sont faciles à compter ; ce sont :

L'*Art du Coutelier*, publié par *J.-J. Perret* en 1771, vrai chef-d'œuvre de description au point de vue de la fabrication, avec de nombreuses et magnifiques gravures ;

L'*Art du Coutelier en ouvrages communs*, par *Fougeroux de Bondaroy*, édité en 1772, consacré entièrement à la description des procédés employés à Saint-Etienne et reproduits par sept belles gravures ;

Le *Manuel du Coutelier*, publié par *H. Landrin* en 1835 (collection Roret) ; cet ouvrage est en partie la reproduction des procédés décrits par Perret, auxquels l'auteur a ajouté les perfectionnements apportés par les progrès de la science ; il est accompagné de planches gravées au trait.

On peut aussi mentionner :

L'intéressant ouvrage de *Damemme* de Caen, l'*Essai pratique sur l'emploi ou la manière de travailler l'acier*, publié en 1835.

Il faut enfin citer quelques brochures dont les auteurs n'ont eu en vue que des recherches historiques ayant un intérêt purement local :

Adrien Durand. — Notice sur la coutellerie de Langres au Moyen-Age ;
Arthur Daguin. — Nogent et la coutellerie dans la Haute-Marne;
Félicien Pingenet. — Pièces concernant la corporation des couteliers de Langres ;
Camille Grégoire. — La Coutellerie Moulinoise;
A. Guillemot. — Documents inédits du XVIe siècle pour servir à l'histoire des industries Thiernoises;
A. Guillemot. — Nouveaux documents relatifs à l'industrie Thiernoise ;
Gustave Saint-Joanny. — La Coutellerie Thiernoise de 1500 à 1800.

Tel est le bilan des ouvrages qui ont rapport à la coutellerie.

Pour tout le reste, il faut chercher, soit dans des milliers de publications où à différentes époques quelques lignes ont été écrites sur ce sujet ; soit dans les archives des villes où la pratique de cette industrie a laissé quelques traces.

L'ouvrage que nous présentons aujourd'hui au public, vient donc combler une lacune.

Le Tome Ier *(La Coutellerie Ancienne)* comprend deux parties.

La première s'occupe de la recherche des diverses phases par lesquelles le couteau est passé depuis les temps préhistoriques jusqu'à la fin du XVIIIe siècle.

La seconde réunit tous les documents qui retracent les transformations de l'industrie de la coutellerie depuis l'époque la plus reculée de l'histoire, jusqu'à la Révolution de 1789.

Nous avons dû puiser aux archives d'un grand nombre de villes de France, où nous avons eu la bonne fortune de découvrir des documents inédits, dont quelques-uns remontent jusqu'au XIIIe siècle (1).

Nous avons eu soin, dans le cours de notre travail, de remercier les nombreuses municipalités qui ont bien voulu rendre notre tâche plus facile (2).

Dans le Tome II *(La Coutellerie Moderne)*, troisième partie, nous nous sommes attaché à suivre pas à pas le développement de la coutellerie au XIXe siècle, au point de vue historique et au point de vue technique.

Nous nous sommes livré à des recherches sans nombre pour obtenir tous les renseignements que nous avons réunis ; les rapports du Jury de la Coutellerie aux diverses Expositions nous ont été d'un grand secours.

Le Tome III *(La Fabrication de la Coutellerie)*, qui renferme la quatrième partie, contient la description complète de toutes les matières et de tous les outils employés en coutellerie, ainsi que celles des procédés mécaniques actuellement en usage. Nous y avons ajouté la nomenclature de tous les objets de coutellerie employés à la fin du XIXe siècle.

Nous avons cru, en terminant cette partie, devoir pousser jusqu'à nos jours le rapide aperçu historique de la question ouvrière, que nous avions commencé dans le Tome Ier, question qui ntéresse tout le monde à notre époque.

Le Tome IV *(La Coutellerie Etrangère)*, ou cinquième partie, est consacré à la coutellerie du monde entier (la France exceptée) ; c'est une étude absolument nouvelle.

Nous avons eu recours à cet effet à tous les agents consulaires de France à l'étranger, auxquels nous sommes heureux d'adresser nos plus chaleureux remerciements pour la complaisance avec laquelle ils se sont mis à notre disposition pour nous procurer les renseignements dont nous avions besoin et aussi les nombreux spécimens de coutellerie que nous avons reproduits.

En outre, nous avons réuni dans notre ouvrage un grand nombre de planches qui permettent de suivre les transformations successives de la coutellerie.

Cette partie, qui n'est pas la moins intéressante, n'a pas été la moins difficile de notre travail ; il nous a fallu préparer et rassembler tous les éléments de l'illustration pour les donner aux dessinateurs avec tous les renseignements nécessaires à leur bonne exécution (3).

Pour ce travail, nous avons été heureusement secondé par notre frère, Jules Pagé, dont nous avons reproduit de nombreux dessins et dont les belles photographies nous ont été d'un puissant secours. Nous avons aussi trouvé dans M. Eugène Braguier un collaborateur habile et dévoué.

---

(1) *Statuts des Couteliers de Toulouse au XIIIe siècle*, voir page 61. — *Liste des Couteliers de Paris au XIIIe et au XIVe siècles*, voir Notes Complémentaires du Tome I. — *Liste des Couteliers de Langres au XVe siècle*, voir Notes Complémentaires du Tome II.

(2) Parmi celles-ci, nous devons une mention particulière à la municipalité de Châtellerault, notre ville natale.

(3) Nous croirions manquer à notre devoir en ne remerciant pas les éditeurs qui ont bien voulu nous céder les clichés d'une partie de nos planches ; ce sont MM. *Firmin Didot et Cie*, *Belin, frères*, *Félix Alcan*, *Ch. Delagrave*, *Jules Rouff et Cie*, *Maison Quantin*, *H. Lamirault et Cie*, *Roret*, *J.-B. Baillière et fils*, *Alcide Picard et Kaan*, *Magasin Pittoresque*, *Librairie des Dictionnaires*.

Nous témoignons ici toute notre reconnaissance aux personnes qui ont bien voulu nous prêter leur obligeant concours, et parmi lesquelles nous devons citer en première ligne, *M. G. Marmuse* de Paris, *M. A. Guénot* de Paris, *M. H. Béligné* de Langres, dont nous avons mis à profit les connaissances spéciales, et *M. Victor Chemin* de Nogent en Bassigny, qui a bien voulu nous confier sa belle collection de modèles.

Mais nous devons avant tout nos remerciements à *M. Henri Rivière*, notre imprimeur, qui a très libéralement mis à notre disposition les moyens d'accomplir notre œuvre.

Une expérience de près de trente années nous a permis de traiter avec un soin minutieux tous les détails sa rattachant à notre sujet, et nous n'avons donné aucun renseignement sans nous être assuré de son exactitude.

Nous avons cité tous les noms de couteliers que nous avons rencontrés dans nos recherches, depuis l'antiquité Romaine jusqu'à nos jours. Ce sera certainement un attrait pour beaucoup de nos lecteurs, qui trouveront dans cette espèce de biographie générale, des noms qui éveilleront leur curiosité.

En un mot, nous avons cherché à rassembler dans cet ouvrage tout ce qui a rapport à la coutellerie considérée sous tous les aspects, de façon que l'homme d'étude y puisse trouver l'histoire de cet art dans les différents pays ; le praticien, les principales données de la fabrication ancienne et moderne, et le commerçant l'explication des secrets du métier.

Si nous avons atteint ce but, nous nous estimerons heureux et nous serons récompensé des dix années de recherches que nous avons consacrées à l'exécution de ce travail. Nous ne nous dissimulons point qu'il renferme de nombreuses imperfections, mais nous avons pour excuse de l'avoir fait au milieu des occupations d'une vie très active, c'est pourquoi nous faisons appel à l'indulgence de nos lecteurs.

Domine, le 31 Janvier 1896.

CAMILLE PAGÉ.

PREMIÈRE PARTIE

LA COUTELLERIE ANCIENNE

PREMIÈRE PARTIE

LA COUTELLERIE ANCIENNE

CHAPITRE I

ORIGINE DU COUTEAU

L'Age de la Pierre. — L'Age des Métaux. — Découverte de l'Acier. Le Couteau dans l'Antiquité et au Moyen-Age

Avant d'aborder l'histoire de la *Coutellerie Châtelleraudaise*, nous croyons utile de résumer l'historique du couteau; on nous reprochera peut-être de remonter un peu loin, mais nous croyons que cette digression n'est pas sans intérêt.

Les recherches de la science moderne ont permis de retrouver enfouis dans les entrailles de la terre, les instruments que les hommes primitifs ont dû créer pour pourvoir aux besoins de leur existence. On voit dans tous les musées archéologiques, des spécimens de *haches*, de *pointes de flèches* et de *lances*, de *couteaux en pierre*, seule matière utilisée à cette époque.

Ces premiers couteaux sont des *éclats de silex* qui par leurs côtés anguleux présentent une sorte de tranchant propre à dépouiller les animaux et à râcler les peaux que les hommes employaient pour se vêtir.

Il existe dans beaucoup d'endroits des traces de la fabrication de ces objets qui sont taillés avec une certaine régularité.

Sur les confins du département de la Vienne, au Grand-Pressigny dans l'Indre-et-Loire, *M. le Comte de Chasteigner* a découvert en 1857, un centre de fabrication où l'on travaillait ces silex (1).

(1) M. Louis Figuier lorsqu'il attribue dans son ouvrage l'*Homme primitif*, la découverte des ateliers du Grand-Pressigny, à M. le docteur Léveillé en 1864, est mal renseigné, car la Société archéologique de Touraine, dans sa séance du 22 juillet 1865, a reconnu que la priorité appartenait à M. le Comte de Chasteigner.

On y a même trouvé des blocs portant l'empreinte de rainures creusées par le frottement des éclats que l'on polissait pour former un tranchant plus fin et plus régulier, c'était le premier perfectionnement.

La Grotte du Chaffaud près Civray (Vienne), devait aussi être un centre de fabrication, car *MM. Brouillet et Meillet* de Poitiers, qui l'ont explorée en 1863, y ont trouvé une énorme quantité de *grattoirs*, de *couteaux* et de *pointes de flèches* en silex. Voici l'opinion qu'ils émettent sur la fabrication de ces objets (1); c'est d'ailleurs celle de presque tous les archéologues :

« En étudiant attentivement l'exécution de ces silex, on est vraiment étonné de l'adresse avec « laquelle ces sauvages surmontaient les difficultés d'un travail aussi minutieux et qui deman- « dait une grande pratique. L'opération devait être longue : d'abord le choix du silex, puis la « préparation du noyau par pans coupés, formant des angles saillants nombreux, de façon que « l'ouvrier tenant son noyau de la main gauche et un marteau en caillou de la main droite, appli- « quait un coup sec sur le sommet de l'arête et détachait, dans toute la longueur du noyau, une « lame à deux tranchants, généralement triangulaire, dont une face droite était presque toujours « concave. La lame ainsi obtenue, on la terminait ensuite, si besoin était, par des retouches plus « minutieuses, jusqu'à parfait achèvement.»

D'après M. H. de Saussure, le descendant du grand géologue, les *Indiens d'Amérique* employaient pour la fabrication des instruments tranchants, l'*obsidienne*, sorte de lave volcanique qu'ils tiraient de carrières situées au Mexique dans la Sierra de las Nobayas ou *Montagne des Couteaux*.

D'un autre côté dans les fouilles qu'il a pratiquées sur l'emplacement de Ninive, M. Place, le savant explorateur, a trouvé des couteaux en *obsidienne* (2).

Nous sommes donc fondé à dire que le *couteau* a fait son apparition avec l'homme. D'abord simple pierre *taillée ou polie*, il s'est modifié au fur et à mesure du développement des races humaines.

A Laugerie-Basse en Périgord, MM. Lartet et Christy ont trouvé avec des *pointes de flèches* et des morceaux de bois de renne plus ou moins travaillés, un *poignard* de même nature sur lequel est sculpté un renne; et aussi quelques morceaux d'ivoire recouverts de dessins grossiers.

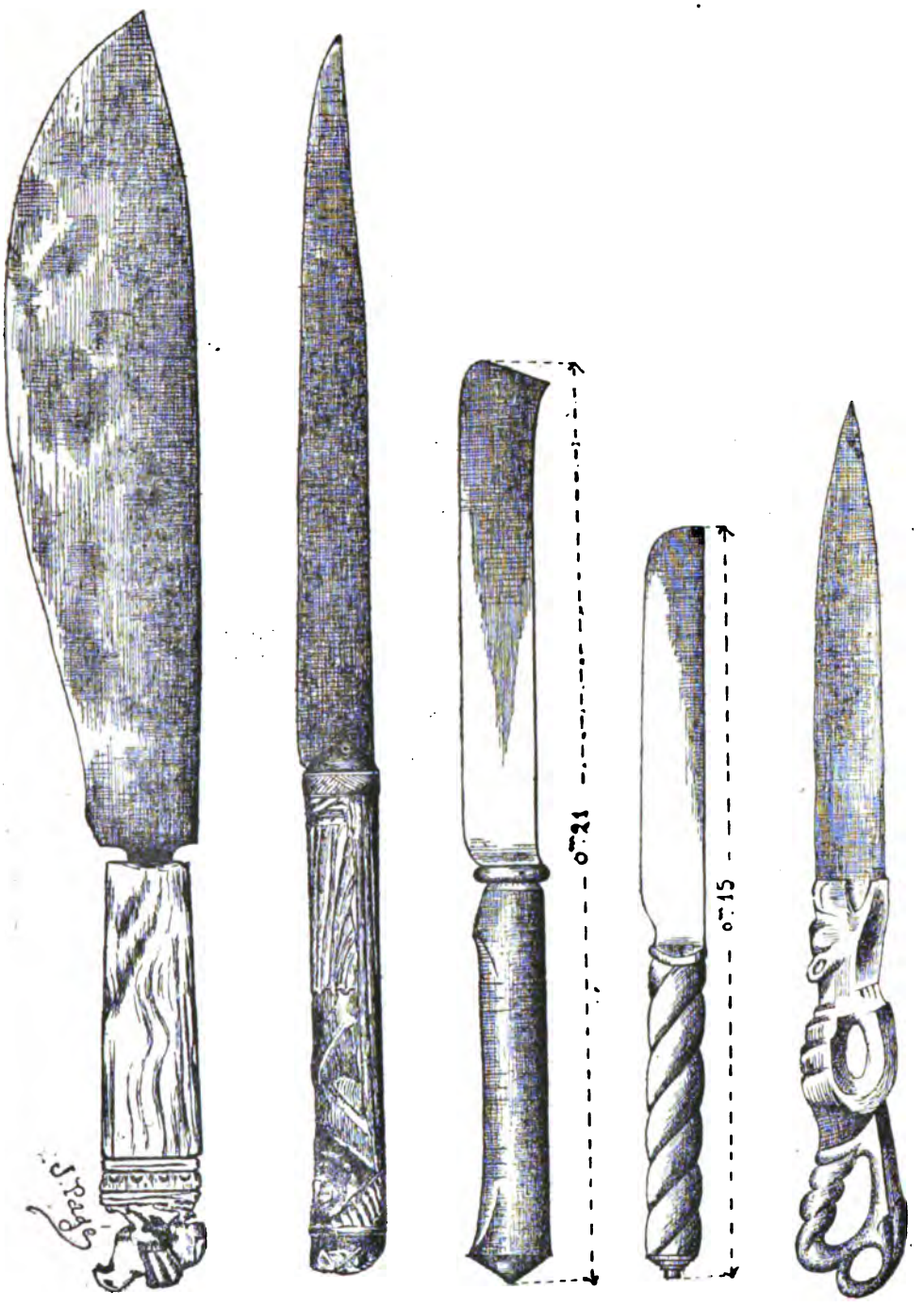
L'art commençait à poindre parmi les hommes, mais il devait s'accentuer de plus en plus par l'emploi des métaux.

Avec l'*Epoque du Bronze* les armes et les outils se transformèrent d'une façon complète, ils furent coulés en bronze et martelés pour durcir le tranchant.

On a retiré des *stations lacustres* de la Suisse une grande quantité d'objets de toutes sortes et de *couteaux en bronze* d'un travail assez soigné; la plupart se terminent par une queue qui se plaçait dans un manche en corne de cerf ou en bois; il y en a aussi qui sont munis d'une douille. Pour leur donner plus de force ces couteaux sont généralement renflés au dos.

(1) Brouillet et Meillet. — *Epoques antédiluvienne et celtique du Poitou.*

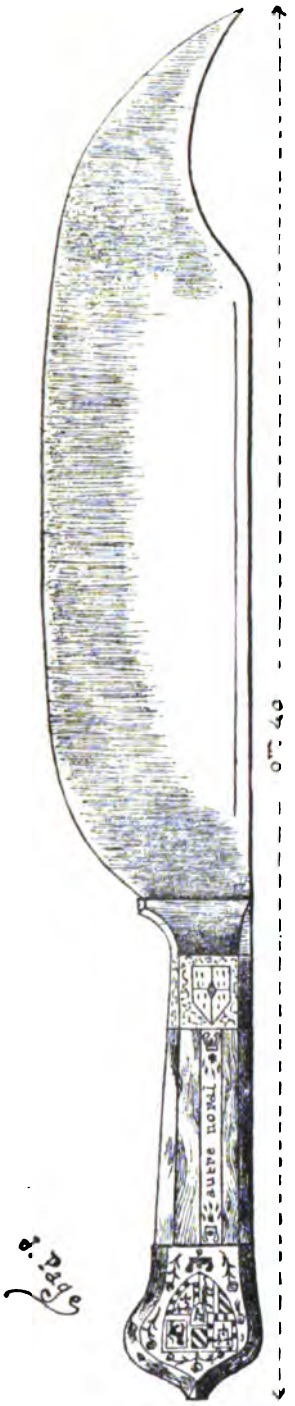
(2) Louis Figuier, l'*Homme primitif.*



COUTEAU à *trancher* XIIIe siècle — COUTEAU XIIe siècle — Collection Richard Zschille.

COUTEAU XIIIe siècle — COUTEAU XIVe siècle — COUTEAU XIe siècle — Trouvés à Pierrefonds.

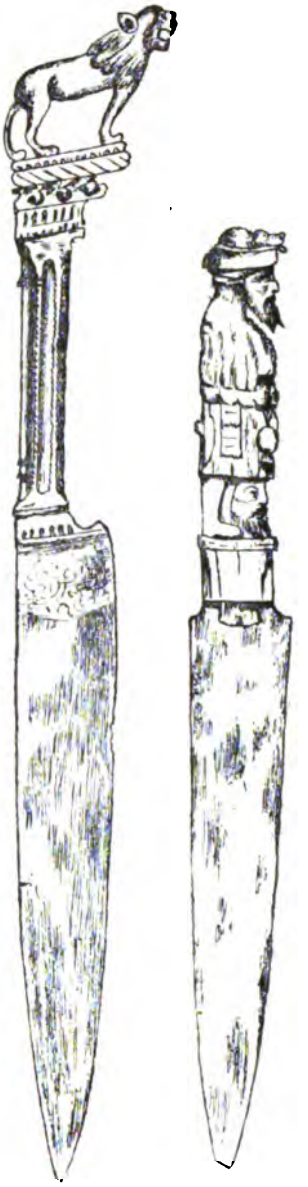
XVe SIÈCLE



COUTEAU à *trancher*
du Musée du Mans

PAREPAIN

PETIT COUTEL



COUTEAUX
Collection Richard Zschille

Les *couteaux de bronze* trouvés en Danemarck ont le manche orné; sir John Lubbock dans son ouvrage l'*Homme avant l'Histoire*, en reproduit un dont la poignée représente un être humain d'un dessin assez correct.

Le rasoir apparait pour la première fois à cette époque.

La transition du bronze au fer dut s'opérer sans difficulté; M. Louis Figuier nous l'explique très clairement (1), laissons-lui la parole :

« Il peut sembler étrange qu'un alliage comme le bronze ait fourni aux hommes la première « substance métallique au détriment du fer. Mais il faut remarquer que les minerais de fer s'im- « posent moins à l'attention que les minerais de cuivre et d'étain. En outre l'extraction du fer « de ses minerais est un travail des plus difficiles.

« Au contraire en fondant simplement ensemble des minerais de cuivre et d'étain avec addition « d'un peu de charbon on obtient du premier coup du bronze.

« Mais quel est le procédé qui permit aux premiers métallurgistes d'extraire le fer de ses mi- « nerais naturels?

« Le fer natif, c'est à dire le fer métallique naturel est excessivement rare, on ne le trouve « guère que dans les aérolithes. D'après le naturaliste Pallas, quelques tribus de la Sibérie « parviennent à grand peine à extraire des aérolithes qui se rencontrent dans ce pays quelques « parcelles de fer qui leur servent à faire des *couteaux*. La même pratique existe chez les Lapons.

« Mais les pierres tombées du ciel sont trop rares pour avoir mis les hommes sur la voie de « de l'extraction du fer. Il est donc certain que ce métal fut retiré pour la première fois de ses « minerais comme avaient été rétirés le cuivre et l'étain; c'est à dire par la réduction de l'oxyde « sous l'influence de la chaleur et du charbon.

« Si nous jetons un coup d'œil sur l'industrie métallurgique des peuples à demi barbares des « temps modernes, nous y trouverons un procédé d'extraction du fer qui justifiera complètement « l'idée que nous nous faisons de la manière dont les hommes ont dû pour la première fois obte- « nir le fer métallique.

« Le naturaliste Gmelin, dans son voyage en Tartarie fut témoin du procédé élémentaire dont « se servent ces peuples septentrionaux pour se procurer le fer. Le fourneau pour l'extraction du « fer n'est qu'une simple cavité de deux décimètres cubes environ, il est surmonté d'une che- « minée. Au devant du fourneau est une porte qui sert à introduire le minerai et que l'on ferme « pendant l'opération. Un orifice latéral reçoit le tuyau d'un soufflet qu'un homme met « en mouvement tandis qu'un second introduit le minerai et le charbon par couches successives. « On se borne à entretenir pendant quelques instants l'action du soufflet; ensuite on ôte la porte « du fourneau et tirant au dehors les cendres et les autres produits de la combustion, on trouve « une petite masse de fer spongieux. On nettoie ce lopin de fer et on le met de côté pour le join- « dre à d'autres et plus tard les marteler ensemble au moyen de diverses *chaudes* pour les réduire « en une seule barre.

« Avec cette connaissance des procédés élémentaires, nous n'aurons aucune peine à nous ran- « ger à l'opinion émise sur les forges primitives par le naturaliste suisse Morlot qui a décrit des « vestiges de fourneaux antéhistoriques pour la préparation du fer, qu'il a trouvés dans la « Carinthie (Autriche).

« Selon lui, voici comment on procédait. Le long d'une pente de colline exposée au vent, on « creusait un trou, on en garnissait le fond d'un amas de bois sur lequel on étendait une couche « de minerai. On recouvrait cette couche de minerai d'un second amas de bois, puis profitant « d'un vent un peu fort qui faisait office du soufflet absent, on allumait le bûcher par sa base. « Le bois se transformait en charbon et ce charbon sous l'influence de la chaleur, réduisait « l'oxyde de fer à l'état métallique.

« La combustion une fois terminée on trouvait dans les cendres quelques parcelles de fer « réduit. »

Il a été découvert en Tunisie des fourneaux du même genre que ceux que nous venons de décrire.

(1) Louis Figuier, l'*Homme primitif*.

Nous nous sommes arrêté un peu longuement sur la préparation du fer parce que si le bronze changea l'armement et l'outillage des hommes, c'est assurément la découverte du fer qui fit accomplir le plus grand progrès à tous les instruments tranchants en permettant de leur donner *moins de poids* et plus de *résistance*.

Ce sont encore les lacs de la Suisse qui ont fourni les spécimens les plus nombreux et les mieux conservés de *couteaux* et d'*armes* de cette dernière période préhistorique. Dans une station lacustre du lac de Neuchâtel on a trouvé aussi une paire de forces ou *ciseaux à ressort* en fer et plusieurs lames de fer très minces qui ne sont autre chose que des *rasoirs*.

La *Genèse* nous apprend en outre que *Tubalcain* fils de Lamech fut le premier à *forger le fer et l'airain*.

Cependant on employa encore longtemps des *couteaux de pierre* car d'après *Hérodote* les couteaux dont se servaient les chirurgiens Egyptiens étaient en pierre et d'après l'*Exode* les Hébreux faisaient également usage de couteaux de pierre (1). D'ailleurs les Juifs continuent de s'en servir dans leurs cérémonies religieuses pour la circoncision.

Au XIe siècle, rapporte Guillaume de Poitiers, à la bataille d'Hastings, les Anglais étaient encore munis de flèches armées de pointes en pierre (2).

De nos jours les Esquimaux et les naturels de la Terre de Feu se servent d'instruments en pierre tout à fait semblables à ceux que nous attribuons aux hommes primitifs. Cela tient à ce que tous les peuples n'ont pas atteint en même temps le même degré de civilisation. Lors de la découverte de l'Amérique au XVe siècle, les peuples de ce pays ne faisaient pas usage du *fer* (3).

Une fois en possession du fer, les hommes cherchèrent à en tirer le meilleur parti possible et surtout à le durcir.

Les *Indiens* dont les livres saints font remonter la connaissance du fer à l'an 2975 av. J.-C., remarquèrent les premiers qu'en chauffant un morceau de fer et le refroidissant, puis recommençant plusieurs fois cette opération, on arrivait à donner au fer plus de dureté; ils avaient découvert l'*acier*.

Les lames d'épées si réputées qu'on appelait *damassées* parce qu'on les retirait de la ville de Damas où on croyait qu'elles se fabriquaient, venaient de l'Inde.

Les *Egyptiens* qui employaient le fer plus de 2000 ans avant notre ère ont dû aussi connaître l'acier, car ces sculptures qu'ils ont creusées dans le granit n'ont pu l'être qu'avec des outils en acier. Il existe au Musée Egyptien du Louvre un couteau à lame de fer et manche de bois.

---

(1) E. O. Lami, *Dictionnaire de l'Industrie et des Arts industriels*.

(2) A. Daux, l'*Industrie humaine et ses origines*.

(3) M. Schliemann, en 1872, découvrit dans les fouilles de *Troie*, quantité de *pointes de lances, haches, couteaux ordinaires* et *couteaux poignards* en pierre et en cuivre à l'exclusion d'objets en fer, ce qui tendrait à faire remonter le siège de cette ville par les Grecs à une date de beaucoup antérieure à celle qu'on lui avait assignée jusqu'à présent. *(Les Villes retrouvées par Georges Hanno)*.

Les *Grecs* se servaient du fer au temps d'Hésiode. *Agricola* nous enseigne comment ils produisaient l'acier; ils connaissaient aussi la *trempe* puisque Homère *(900 ans av. J.-C.)* en parle en ces termes (Odyssée chant IX) :

« *Comme lorsqu'un forgeron après avoir fait rougir à sa forge le fer d'une hache ou d'une scie, le* « *jette tout brûlant dans l'eau froide pour le durcir (car c'est la bonté de la trempe).* »

D'ailleurs ils fabriquaient d'excellentes armes à Chalcis en Eubée (aujourd'hui Négrepont).

Quant à leurs couteaux *Hérodote* en parle sans s'étendre beaucoup à ce sujet.

Mais ces procédés ne se répandirent que fort tard chez les peuples voisins; les Européens retirèrent leurs aciers de l'Orient jusqu'au Xe siècle de notre ère.

Les *Etrusques* exploitaient les mines de fer de l'île d'Elbe, 700 ans avant l'ère chrétienne.

Pline attribue l'invention de l'acier aux Espagnols qui, du reste, ont fabriqué à une époque très reculée des lames d'une grande souplesse et très estimées.

Les *Romains* employaient pour les besoins du ménage et de l'agriculture différents instruments à lames de fer qui leur servaient à couper et qu'ils désignaient sous le nom de *culter*.

Pour les sacrifices ils avaient des couteaux en bronze de formes différentes. Ils appelaient *secespita* celui que l'on plongeait dans la gorge des animaux; *excoriatorius* celui qui servait à les écorcher; enfin *dolabra*, une sorte de couperet avec lequel on séparait les membres de la victime. Les victimaires les portaient pendus à la ceinture comme nos garçons bouchers (1).

Nous verrons plus loin qu'ils avaient aussi des couteaux très luxueux pour la table.

Avec les *Celtes* ou *Gaëls* nous nous trouvons à l'origine d'une civilisation nouvelle.

Le philosophe Possidonius *(100 ans av.J.-C.)* dit en parlant d'eux, qu'ils portaient dans une gaine suspendue à leur côté, un petit couteau avec lequel ils coupaient leur viande (2).

Du temps d'Ammien Marcellin, c'est à dire vers le milieu du IVe siècle de notre ère les Gaulois faisaient usage de couteaux de bronze.

Pour les peuples qui se disputèrent la Gaule, le couteau fut plutôt une arme de chasse et de combat.

Les *Gaulois* avaient au nombre de leurs armes :

D'abord la *spatha*, épée avec laquelle ils pourfendaient à deux mains les rangs de leurs adversaires, s'arrêtant pour redresser avec le pied cette longue lame qui s'émoussait et se courbait sur les cuirasses et les casques de fer des soldats Romains.

(1) Diderot, *Encyclopédie*.

(2) Paul Lacroix (Bibliophile Jacob), *Usages et Coutumes au Moyen-Age et à l'époque de la Renaissance*.

Puis le *semispatium* espèce de poignard en bronze ou en fer dont les musées de Lyon, Dijon, Langres et Troyes possèdent de très beaux exemplaires avec leurs *fourreaux*.

Enfin le *couteau de chasse*, qui s'est conservé jusqu'à nos jours.

Anthony Rich dans son *Dictionnaire des Antiquités* l'appelle *Machæra culter venatorius*, il était semblable à ceux des stations lacustres de la Suisse.

On en a trouvé de très grands à Dijon, Langres, Gray et Lyon. Les sculptures de l'arc de triomphe de Carpentras en donnent un planté dans son fourreau avec la courroie qui l'attachait au ceinturon du guerrier (1).

Les *Francs* avaient une longue épée plate et acérée en fer non trempé, dans le genre du *glaive* des Romains; ils avaient aussi un large couteau qu'ils appelaient *skramasax*, sorte de poignard ayant à peu près la forme d'un couteau de boucher.

Au Moyen-Age les couteaux furent une arme double que certains chevaliers adoptèrent et qu'ils portèrent pendant à la ceinture le long de la cuisse gauche. Les bideaux, les cotereaux, les *coustilliers*, les enfants perdus, portaient une sorte de couteau de chasse dont la *coustille* a été un perfectionnement (2).

On se servait aussi au Moyen-Age du *coutelas* qu'on appelait *couteau d'armes*, *coustel*, *coustiau*. *Les coustilliers* du temps de Montluc s'en servaient pour achever les blessés sur les champs de bataille ou pour exécuter les prisonniers; on n'est pas d'accord sur sa forme.

Du Xe au XVe siècle on faisait usage d'une arme qu'on appelait *couteau de brèche* et avec laquelle on frappait d'estoc et de taille en la tenant des deux mains. Une arme de ce genre est encore en usage en Chine et dans l'Inde où l'on s'en sert avec une grande habileté (3).

Au temps de la féodalité le couteau était réservé aux roturiers à qui le port des autres armes était défendu.

En *Amérique* et dans tous les pays où l'homme a besoin de veiller à sa sécurité, le couteau est l'arme par excellence. Les *Gauchos* ne se séparent pas plus de leur couteau que les *Arabes* de leur yatagan.

En Italie et surtout en Espagne, *le duel au couteau* est très fréquent; il est peu de discussions qui ne se terminent par des coups de couteaux, c'est une habitude passée dans les mœurs. Les *Espagnols* se servent de leur couteau qu'ils appellent *navaja* avec une dextérité toute particulière, ils gravent sur la lame des devises qui attestent l'importance qu'ils y attachent.

Les *Chinois* et les *Japonais* manœuvrent aussi le couteau avec beaucoup d'adresse. Nous les avons vus sur nos théâtres exécuter avec leurs couteaux et leurs poignards des exercices réellement merveilleux.

---

(1) Henri Du Cleuziou, *l'Art national*.

(2) Larousse, *Grand Dictionnaire universel du XIXe siècle*.

(3) Larousse, *Grand Dictionnaire universel du XIXe siècle*.

Au XVIIe siècle, la mode fut aux *couteaux poignards* (1); une ordonnance de 1700 en défendit la fabrication, le commerce, la vente, le débit, l'achat, le port et l'usage.

En 1728, nouvelle ordonnance, une amende de 100 livres était encourue par le vendeur et le porteur était passible de six mois de prison et de 500 livres d'amende.

Les compagnons couteliers qui en faisaient chez eux, étaient fustigés et flétris pour la première fois et pour la seconde ils étaient envoyés aux galères (2).

Ces rigueurs n'en ont point empêché la vente.

D'ailleurs les couteaux de toutes sortes ont joué un grand rôle dans l'histoire des crimes par la facilité de se les procurer et aussi de les dissimuler.

(1) Le *couteau poignard* reparut sous le règne de Louis-Philippe et sa fabrication fut l'objet d'un grand commerce à Châtellerault.

(2) Larousse, *Grand Dictionnaire universel du XIXe siècle.*

CHAPITRE II

COUTEAUX DE TABLE

De l'Époque Romaine au XVIIIe siècle.
Les « Cousteaulx » à trancher. — Leur emploi.

Nous avons étudié le couteau comme arme, nous allons l'examiner comme ustensile de table.

Nous empruntons les quelques détails qui suivent au savant ouvrage de M. E. O. Lamy, *Dictionnaire Encyclopédique de l'Industrie et des Arts industriels :*

« Les couteliers de Rome fabriquaient des couteaux à manche de bronze artistement travaillés. « On voit parmi les bronzes antiques du Louvre (n° 665) un manche de couteau romain repré- « sentant un buste de femme sans bras, enté dans un fleuron que termine une patte de lion. « D'autres manches se faisaient en corne ou en ivoire, matière alors fort rare et recherchée. « Juvénal flétrissant l'extravagante somptuosité des festins, dit : « *Moi, je ne possède pas une once,* « *je n'ai pas un dé, pas un jeton de cette matière ; les manches de mes couteaux ne sont même que* « *de l'os le plus commun; cependant ils ne gâtent point les viandes et la poule dont ils divisent les* « *membres ne perd rien de son goût.* »

« Quoi qu'il en soit, l'emploi du couteau comme ustensile de table ne remonte pas chez « nous à une époque très ancienne. Bien qu'il y eût au Xe siècle, à Beauvais, une coutellerie « renommée et que Jean de Garlande, dans son dictionnaire, composé vers la fin du XIe siècle, « appelle *institor* un marchand de couteaux, lequel vendait des couteaux pour la table, appelés « *mensaculæ* et *artavi*, avec des gaînes grandes et petites, les couteaux, disons-nous, ne parais- « sent point avoir été fréquemment employés sur la table avant le XIIe siècle.

« La plupart de ces couteaux, ainsi que nous l'apprend un recueil de proverbes du XIIIe siècle « se fabriquaient à *Périgueux* dont les coutelleries étaient alors florissantes. Les rôles des tailles « levées à Paris du XIIIe au XIVe siècle, nous montrent que dans la capitale, en 1292, il y avait « 24 couteliers seulement; en 1300 on en trouve 38 plus une coutelière.

« Au XIVe siècle on voit apparaître les couteaux de luxe avec manches de matières précieuses. « L'inventaire des biens de Pierre Fortet, année 1397, mentionne *unus cultellus cum manubrio* « *ebore.., unus cultellus cum manubrio de jaspide*, c'est à dire deux couteaux, l'un à manche « d'ivoire, l'autre à manche de jaspe, et le compte des dépenses de l'hôtel du roi Charles VI, « année 1404, cite *une paire de grands couteaux à manche d'ivoire et de cèdre, chacun à trois* « *viroles d'argent doré esmaillées.*

« Les meilleurs couteaux étaient alors ceux de *Toulouse* qui faisaient concurrence à ceux de « *Périgueux*. La coutellerie du reste avait fait de notables progrès durant les croisades en Orient « où l'on a toujours excellé à forger et à tremper l'acier.

« Au XVe siècle hommes et femmes avaient l'habitude de porter un *coustel* ou *couteau* enfoncé « dans une gaîne et suspendu à la ceinture en guise de poignard.

« Pendant bien longtemps la lame des couteaux fut fixée et enfermée dane une gaîne. Les « tables n'étant pas munies de ces ustensiles, chacun se trouvait dans la nécessité d'apporter le « sien.

« Au siècle suivant, la coutellerie de *Châtellerault* n'avait pas d'égale ; c'est au point que, « d'après la relation des *ambassadeurs vénitiens*, l'ambassadeur de Venise passant à Châtellerault, « en vantait déjà les couteaux comme les meilleurs du monde. Béroalde de Verville, dans son « *Moyen de Parvenir*, parle de couteaux de Châtellerault *de belle corne de couleur*. Ces ustensiles « étaient fort estimés puisque le même auteur ajoute qu'ils se donnaient en cadeaux. Mais ce « n'étaient pas là des couteaux de luxe, ces derniers se faisaient à Paris.

« Sous le règne de Henri IV les couteaux de table élégants étaient ornés au manche de quel- « que figure bizarre et surtout d'une tête de magot chinois ; ce qui les fit nommer couteaux de la « Chine.

« Les bourgeois ayant conservé l'habitude d'emporter un couteau de poche lorsqu'ils allaient « dîner ou souper en ville, les couteliers fabriquèrent de beaux couteaux pliants, tel que le cou- « teau de la collection Sauvageot, dont le manche d'ivoire à charnière représente une *sirène ailée* « et se termine par une branche de feuillage à jour. Dès lors les couteaux fermants ne tardèrent « pas à être consacrés par l'usage.

« Quoique Abraham Du Pradel, dans *le Livre commode*, assure qu'on pouvait par les messa- « gers de Moulins et de Langres tirer de bons ciseaux *et par celuy de Caen des couteaux de poche* « *d'une propreté et d'une bonté singulière*, les couteaux provenaient alors en majeure partie des fa- « briques de Moulins et de Langres. Duval, auteur d'un *Voyage en France* publié en 1687, rapporte « que les couteliers de Moulins parcouraient eux-mêmes toute la contrée pour les offrir dans les « auberges. Au reste, le *Dictionnaire de commerce*, par Savary, assure que la coutellerie de Mou- « lins égalait celle de Thiers, de Cosne, de Châtellerault et de Langres pour les couteaux, mais « suivant le *Voyageur fidèle ou le Guide à Paris*, par Liger, la fabrique de Moulins l'emportait « pour les ciseaux. »

Pour compléter les renseignements sur la coutellerie de cette époque, le *Dictionnaire de l'Ameublement et de la Décoration* de M. Henry Havard, va nous faire connaître comment on s'en servait :

« Les couteaux jouaient dans le service de la table un rôle important. Achetés par l'argentier, « ils demeuraient sous la surveillance personnelle du *premier écuyer tranchant*, qui était exclusi- « vement chargé de leur garde et de leur entretien. Ajoutons que la façon dont le valet servant « et tranchant devait les porter sous son bras gauche, les développer, les essuyer avec la ser- « viette, les poser sur la table ; la manière dont il devait *asseoir les deux grands conteaux, en bai- « sant les manches, devant le lieu où le prince doibt estre assis ;* l'attention qu'il prenait de *mettre « les poinctes devers le Prince en couvrant icelles poinctes de la nappe, puis de mettre le petit cous- « teau au millieu des deux grans*, en tournant le manche du côté du prince ; la manière dont « l'écuyer tranchant devait se servir des grands couteaux, le baiser qu'il donnait au manche du « petit couteau en le présentant au prince, puis, le service terminé, le soin qu'il lui fallait pren- « dre de les rassembler, de les envelopper d'une serviette après les avoir essuyés et de les tenir « la pointe en haut en les rendant au *varlet servant, qui les devait recevoir moult humblement en « sa main dextre et en la senestre devait avoir la gayne desdits couteaux et les rapporter en la « paneterie*, tout ce cérémonial était réglé avec une précision extrême.

« Le luxe des couteaux de table se continua jusqu'à une époque assez rapprochée de nous. « La preuve nous en est fournie par nos collections publiques : le Louvre, le musée de Cluny « et les musées de Dijon et du Mans. Mais ce luxe ne contribuait pas seul à rendre prospère « l'industrie du coutelier ; celle-ci avait surtout pour s'alimenter la consommation extraordinai- « rement considérable qu'on faisait de ces utiles objets de ménage.

« Tout d'abord, sur les tables royales et princières, pendant tout le XIVe et le XVe siècle, la « forme et la couleur des couteaux changeaient périodiquement et régulièrement suivant les « époques de l'année et les fêtes religieuses. Ainsi la couleur des manches de couteau n'était pas « la même pendant le carême qu'à Pâques et à Pâques qu'à la Pentecôte. Pour le premier les « manches étaient noirs ; à Pâques ils étaient blancs pour devenir mi-partie blanc et noir à la « fête de la Pentecôte. Ce très curieux usage est attesté par de nombreux documents. En voici « un qui émane d'Etienne de La Fontaine, argentier du roi Jean (1352), et ne laisse subsister « aucun doute : *Thomas de Fieuwiller, coutelier, pour deux paires de cousteaulx à trancher devant « le Roy ; a tous les parepains garnis de viroles et cinglètes d'argent dorées et émaillées aux armes*

COUTEAU de Venerio

COUTEAU Collect. Sauvageot

COUTEAU du Musée de Cluny

COUTEAU Collect. Boch

FOURCHETTE en ivoire sculpté

COUTEAU Collection Sauvageot

COUTEAU du Musée de Cluny

COUTEAU d'après Th. de Bry

COUTEAU en cristal de roche

COUTEAU à manche d'argent de Louis XIV

GAINE Collection Richard Zschille

« *de France; l'une paire à manches d'ybeinus pour la saison du karesme et l'autre paire à manches* « *d'yvoire pour la feste de Pâques, C sous par paire...— Ledit Thomas pour une autre paire de cou-* « *teaux à trancher, à manches escartelez d'yvoire et d'ibenus, garnis de viroles et cinglètes d'argent* « *dorées et émaillées aux dictes armes, pour la feste de Penthecauste, C sous.* Antérieurement à cette « époque, les *Comptes de Geoffroy de Fleury* nous prouvent que dès 1320 on observait déjà cette « singulière coutume, et postérieurement nous possédons encore d'autres documents tout aussi « explicites émanant de *Guillaume Brunel, argentier de Charles VI* (1387).

« Voici ce que l'on entendait par : *une paire de cousteaulx à trancher.* C'étaient deux grands « couteaux à très large lame, car celle-ci devait être assez vaste pour que l'écuyer pût rabattre « sur elle la tranche de viande qu'il venait de couper et la présenter à son seigneur, opération « savante qui est très clairement indiquée par ce passage d'Olivier de la Marche : « *Et doit* « *l'escuyer prendre la chair sur son couteau et la mettre devant le prince* » (L'Estat du duc).

« Puis venaient « le *parepain et le petit coustel*, le tout *engaingné comme il appartient* », c'est- « à-dire renfermés dans une gaîne. *Le petit coustel* servait à découper les menues pièces de « volaille et de gibier et aussi à trancher les nerfs et à désosser certains morceaux. Quant au « *parepain*, il était employé à trancher d'abord et à rendre régulière ensuite les tranches de pain « sur lesquelles il était d'usage de placer la viande qu'on mangeait (1). « *Si c'est viande qu'il* « *faille trancher, dit à ce propos Olivier de la Marche, il (l'écuyer tranchant) doit prendre un tran-* « *choir d'argent et mettre dessus quatre tranches de pain et les mettre devant le prince.* » En voyage « ou quand il s'agissait de personnages de condition plus modeste, le tranchoir au lieu d'être en « argent consistait en une planchette que l'officier réduisait à sa guise avec un grand couteau « qu'on appelait à cause de cela *taille bois* et qui se trouve mentionné sous ce nom dans diffé- « rents comptes.

« Si la richesse des couteaux employés au service de la table permettait aux couteliers de « faire d'importantes fournitures, le nombre de ces objets montre aussi que l'industrie devait « être prospère; en effet les couteaux sont souvent commandés par cinq, dix et même cinquante « paires à la fois.

« *Thomas de Fieuviller, coutelier, pour neuf paires de cousteaux à manche d'ébène à viroles* « *d'argent dorez et esmaillez aux armes de France.* (Compte d'Etienne La Fontaine, argentier du « Roy, 1350-51).

« *Verzi, coutellier, demourant à Paris en la rue de la Cossonnerie, pour LI paires de couteaux* « *dont y en a XXIIII paires à viroles d'argent armoriez aux armes du roy et IIII paires à viroles* « *d'argent blanc et XXIII paires à viroles de fer, etc.* (Compte de l'hôtel des rois de France, cui- « sine, 1380).

« Tous ces articles ont été vendus pendant bien des siècles à Paris, rue de la *Coutellerie* qui, « suivant l'ancien usage, avait pris son nom de l'industrie qu'elle abritait. C'est là qu'étaient « ciselés ces jolis *cousteaux à ymagerie* dont parle Eustache Deschamps dans son *Miroir du* « *mariage.* C'est là que Mme de Pompadour faisait monter ces beaux manches de *couteaux de* « *porcelaine peints à guirlande* qu'elle payait jusqu'à vingt-quatre livres pièce à *Lazare Duvaux.*»

La plus grande modification que subit le couteau fut celle de la lame dont l'extrémité devint arrondie.

Jusqu'à la fin du XVIe siècle, la fourchette n'existant pas (2), on se servait de ses

(1) Ce n'est qu'au XVIe siècle que l'usage des assiettes se répandit; avant ce temps l'assiette n'existait pas. Pour les aliments liquides, elle était remplacée par l'écuelle et pour les aliments solides par le *tranchoir* ou *tailloir*, tablette carrée ou ronde de bois ou de métal sur laquelle on mettait une ou plusieurs tranches de pain rassis destinées à boire le jus de la pièce découpée.

(2) La *cuiller* est contemporaine du couteau, puisqu'il s'en est trouvé en bois de renne parmi les objets de l'âge de pierre des grottes de la Madeleine (Périgord), mais la *fourchette* ne date que du XIe siècle.

M. du Sommerard, dans *les Arts au Moyen Age*, dit que le cardinal Pierre Damien qui écrivait au XIe siècle, cite comme une chose scandaleuse la façon dont mangeait la princesse Marie, nièce de l'empereur Basile et femme de Jean Orseolo, qui *poussait le mépris des usages jusqu'à refuser*

doigts et de son couteau pour porter les aliments à sa bouche; aussi fallait-il qu'il fut pointu pour piquer la viande.

Après l'introduction de la fourchette dans le service de table, le couteau conserva sa forme première. Ce fut le cardinal de Richelieu qui eût le premier l'idée de faire arrondir ses couteaux et voici le motif de cette réforme.

Il était obligé de subir à sa table le Chancelier Séguier qui mangeait d'une façon malpropre et, suivant ce que rapporte Tallement des Réaux, se curait les dents avec son couteau. Le Cardinal froissé de cette manière d'agir, commanda à son maître d'hôtel de faire arrondir ses couteaux pour empêcher le Chancelier de se livrer à table à son récurage.

L'influence des faits et gestes du Cardinal sur son entourage et par suite sur tout le reste du pays, fit passer cette transformation dans les habitudes. De plus un *Édit* rendu à Lille en 1669 défendit à *touttes personnes de quelque qualité qu'elles soient de porter couteaux pointus..... aux couteliers et autres marchands d'en fabriquer, vendre et débiter..... et aux hosteliers et cabarettiers de servir sur leurs tables, dans leurs logis et ailleurs desdits couteaux pointus; avec injonction de faire émousser les poinctes de ceux qu'ils ont en leur puissance.*

Qui se serait douté qu'il avait fallu une ordonnance royale pour changer la forme des couteaux?

C'est à partir du XVIIe siècle qu'on commença à fabriquer des lames d'argent, d'or et de vermeil pour couper les fruits.

Quoique le couteau fut une des pièces principales du couvert, chacun était dans la nécessité d'avoir le sien dans sa poche, car c'était un objet dispendieux et peu répandu; c'est ce qui fait dire à l'auteur du *Sermon fort joyeux pour l'entrée de ble :*

« *Qui aux nopces va sans couteau*
« *Il perd des lopins bon morceau.* »

---

de se servir de ses doigts pour manger, recourant pour cet office à des fourchettes d'or que lui présentaient ses esclaves.

Jusqu'au XVIIe siècle, les fourchettes n'avaient que deux fourchons et ne servaient qu'exceptionnellement.

L'inventaire de Pierre Gaveston favori d'Edouard II, signale *trois fourchettes* destinées à *mengier poires*. Celui de Clémence de Hongrie en 1328 comporte *une fourchette*.

Les couteliers faisaient bien quelques-unes de ces fourchettes à deux dents en fer et en acier, mais lorsque l'usage s'en répandit au XVIIe siècle, elles se firent en argent et en or ainsi que la cuiller et la fabrication en fut accaparée par les orfèvres.

CHAPITRE III

COUTELLERIE DE LUXE

Les Couteaux de toilette. — Les Canifs. — Les Ciseaux. — Les Gaînes. — Les Rasoirs. — Les Couteaux à poudre.

La coutellerie comprend diverses pièces que nous allons passer en revue, mais nous devons une mention spéciale aux couteaux de luxe.

Les couteliers du XIVe au XVIIIe siècle ont déployé une grande richesse tant dans les matières employées à la confection des couteaux que dans leurs façons; tout a été mis en œuvre, l'*or*, l'*argent*, le *cuivre*, le *fer*, la *corne*, l'*écaille*, l'*ivoire*, la *nacre*, l'*ébène*, les *bois exotiques*, le *corail*, le *jaspe*, le *saphir*, la *turquoise*, le *diamant*, les *perles*, les *rubis* aussi bien que la *céramique*, la *ciselure*, la *gravure*, l'*incrustation*.

Les manches d'ivoire et de nacre étaient rehaussés de cannelures, d'incrustations et de rosettes d'or ou d'argent. Les manches d'ébène ou de bois *madré* étaient incrustés de filets d'écaille et de nacre.

Les prix fabuleux que les amateurs donnent de la coutellerie de cette époque prouvent combien elle est estimée des collectionneurs.

A la vente Fau, cinq petits couteaux en fer du XVe siècle ont été payés 1860 francs.

Un couteau à trancher d'une exécution remarquable, sur la poignée duquel on lit la devise AULTRE NARAI et qui a appartenu à Philippe le Bon duc de Bourgogne, fait partie des collections du Louvre avec des couteaux du XVIe siècle à manches de nacre enrichis de turquoises.

Des couteaux aux armes de Charles le Téméraire se trouvent dans les musées du Mans et de Dijon.

Le Musée de Cluny possède une suite de couteaux d'argent aux chiffres de Henri IV, Marie de Médicis, Louis XIII et Gaston d'Orléans, ainsi que plusieurs couteaux du XVIe siècle à manches d'ivoire sculpté représentant diverses figurines.

On cite comme étant d'une grande valeur les couteaux à manches de cristal de la collection de M. le Baron de Rotschild.

Le Comte de Nieuwerkerke possédait deux couteaux du XVIIe siècle aux armes de Gaspard de Coligny duc de Chatillon.

Un couteau de la même époque à deux lames dont une d'argent avec manche garni d'argent découpé représentant des oiseaux et des fleurs et portant l'inscription MO CŒUR VOLLE DAMOUR appartenait autrefois à M. Achille Jubinal.

A la vente de M. Léopold Double on a adjugé à 310 fr. un couteau à double lame d'or et d'acier avec manche en nacre incrusté d'or style Louis XV.

D'autres couteaux très curieux du XVIIe siècle font partie du musée Sauvageot, au Louvre. Ce sont des couteaux qu'on croit avoir appartenu à un couvent; le manche est en ivoire avec incrustation de cuivre et d'ébène, sur la lame damasquinée sont notés d'un côté le *Benedicite*, de l'autre le *Deo Gratias*.

Trois autres couteaux portent les indications suivantes : *Bassus*, *Tenor* et *Contratenor*.

Parmi les couteaux célèbres du XVIIIe siècle, figure en première ligne le couteau du musée Vivenel à Compiègne, désigné comme étant celui de J.-J. Rousseau. On cite encore un couteau ayant appartenu à Louis XVI; ce couteau est à trois lames, le manche est recourbé en écaille avec dos en fer ciselé et orné de rosaces et de fleurs de lis en or.

Au nombre des objets donnés par Marie-Antoinette à Mme Du Crey, surveillante des dentelles de la reine, se trouvaient deux couteaux à dessert avec lames d'or et d'acier, montés sur des manches en *malachite*.

A l'Exposition rétrospective d'objets d'art et de curiosité ouverte à Châtellerault le 5 septembre 1874, M. le marquis de la Rochethulon avait exposé un *couteau à lames d'or et d'acier avec branche de lis en or incrustée sur nacre de perle*, ayant appartenu à la reine Marie-Antoinette.

Les couteaux *creux* décrits par Perret, sont devenus introuvables; il en a été adjugé dans les ventes jusqu'à 600 fr. la pièce.

Couteaux de Toilette. — En dehors des couteaux de table et de poche, les couteliers faisaient aussi des trousses et des *couteaux pour la toilette*.

L'inventaire du roi Charles V (1380) nous révèle en effet que le roi portait toujours dans une petite trousse, *ungs cousteaulx à clou, c'est assavoir un grant, ung petit et ung poinçon avec les forcettes qui sont d'argent et la gayne estoffée d'or et la chesne à quoy ils pendent d'argent*; ce ne pouvait être qu'une trousse de toilette.

De son côté, Froissart (1388) nous apprend que lorsque le comte de Foix se rendit à la prison où son fils était enfermé, celui-ci tenait *ung petit coutel dont il appareillait ses ongles et nettoyait* (1).

Plus tard on substitua le *canif* au couteau, puis les *ciseaux* prirent la place des forcettes.

(1) Henry Havard. — *Dictionnaire de l'Ameublement et de la Décoration.*

Quatre *trousses de toilette* figurent dans les collections du musée des Thermes (1). L'une d'elles, du XVIe siècle, est en argent ciselé, les deux couteaux sont couronnés par des dauphins ailés; le fourreau est décoré d'ornements ciselés en relief et de figurines gravées en creux, le tout est supporté par une chainette tordue.

La seconde, aussi du XVIe siècle, est en fer gravé et doré, elle contient dix pièces : ciseaux, poinçons, etc.

La troisième en fer gravé, bruni et doré, contient huit pièces : ciseaux, poinçons, pince, etc.; elle est du XVIIe siècle.

Enfin la quatrième qui est de la même époque, contient ciseaux, canif et poinçon en argent; l'étui est en argent découpé à jour, rehaussé d'émaux de couleur.

Il y avait aussi de petits couteaux à *façon de furgettes à furger dens et à curer oreilles.*

On donnait le nom de *furgeoirs* ou *furgettes* et d'*escurettes* aux petites tiges de métal que nous appelons aujourd'hui *cure-dents* et *cure-oreilles;* elles faisaient partie de l'assortiment du mercier :

« *Si ai tôt l'apareillement*
« *Dont feme fait forniement*
« *Rasoers, forces, guignoeres*
« *Escuretes et furgeores.* » (Dit d'un Mercier — XIIIe siècle).

Enfin le *gratte-langue,* petite lame en écaille, en ivoire ou métal précieux et les *pinces à épiler* complétaient les trousses de toilette.

Horace parle d'un couteau dont se servaient les Romains pour tenir les ongles en bon état; ils connaissaient aussi le *cure-oreille (auriscalpium),* il en a été trouvé des spécimens dans les fouilles de Pompéï.

Ils employaient également le *cure-dent* (*dentiscalpium*) et la *pince à épiler* (*volsella*).

Canifs. — Dans les fouilles faites à Rome on a découvert le *scalprum* ou *canif* avec lequel les Romains taillaient le roseau pour écrire *(arundo, calamus).*

Au moyen âge le *canif* s'appelait *canivet,* c'était un diminutif du couteau; il était inséparable de l'*écritoire* et servait à tailler les plumes d'oie (2).

L'inventaire du château de Vincennes (1418) mentionne *un coustel et un canivet en une gayne dont les manches sont en or.*

Au XVIIIe siècle on y apporta une modification qui en rendit l'usage beaucoup plus commode en protégeant la pointe et le tranchant; la lame rentrait dans le manche en appuyant sur un ressort auquel elle était fixée et qui glissait dans une rainure pratiquée à l'intérieur; c'est ce qu'on appelle *canifs à coulisse.* Quelques-

(1) Catalogue du musée des Thermes et de l'Hôtel de Cluny.

(2) L'*écritoire* qu'on appelait aussi *callemart,* comprenait l'*encrier* qu'on désignait aux XIVe et XVe siècles sous le nom de *cornet,* des *plumes d'oie,* un *canif,* des *ciseaux,* un *couteau* et des *feuilles de parchemin* ou de *papier,* quelquefois aussi des *balances* pour peser l'argent, c'était en quelque sorte une *papeterie.*

uns de ces canifs avaient une lame à chaque extrémité du ressort, d'un côté un canif, de l'autre un *grattoir*.

Le *canif* profita ensuite du perfectionnement apporté aux couteaux fermants; il est toujours resté, en compagnie du *grattoir*, un auxiliaire de ceux qui écrivent.

Les canifs sont peu nombreux dans les collections publiques; nous n'en connaissons qu'un seul, au musée de Cluny; il est garni en nacre et surmonté d'une figure de terme en fer ciselé.

Savary, dans son dictionnaire du commerce publié en 1723, nous informe qu'il se faisait à *Toulouse* et à *Genève* des canifs très estimés.

Ciseaux. — Les premiers ciseaux furent des *forces* ou *ciseaux à ressort*, ils remontent à la plus haute antiquité puisque nous avons signalé leur apparition dans les stations lacustres de la Suisse à l'époque du fer.

Les Grecs faisaient usage de forces. Les Romains qui leur donnaient le nom de *forfex* ou *ciseaux rogneurs*, les employaient pour rogner les cheveux ou la barbe.

M. Frédéric Moreau a rencontré des *forces* avec des *pinces à épiler* dans les fouilles qu'il a faites à Caranda (Aisne) et qui ont mis à découvert des tombes mérovingiennes (1).

Les forces se divisaient en trois sortes :

Les *grandes forces* qui servaient à tondre les draps (2).

Les *petites forces* ou ciseaux de lingères et de couturières.

Enfin les *forcettes* que nous avons vues dans les trousses de toilette.

Nous trouvons dans l'inventaire de Charles V (1380) *une forcette d'argent estans en un estuy*, puis *deux couteaulx, un canivet et les forcettes d'or*.

C'étaient des pièces de luxe, mais on en voit cependant au musée de Cluny et au musée du Louvre qui datent du XVIe et du XVIIe siècle et qui montrent par leur travail soigné que les forces devaient être encore d'un fréquent usage à cette époque.

Celles qui portent le n° 699 de la collection Sauvageot ont la lame ajourée et le ressort incrusté de nacre.

Jusqu'au XVIe siècle, les forces et forcettes furent employées conjointement aux *ciseaux à branches*.

Voici ce que M. Henry Havard (3) dit de l'origine de ces derniers :

« On ne sait au juste à quelle époque ils ont été inventés; on les rencontre pour la « première fois sur les sceaux de la corporation des barbiers et de celle des tailleurs de la ville « de Bruges, apposés au bas d'une charte qui remonte à 1356; les blasons de ces deux corpora- « tions sont ornés de paires de ciseaux.

(1) Henri Du Cleuziou. — *L'Art national.*

(2) Monteil. — *Histoire des Français des divers états.*

(3) Henry Havard. — *Dictionnaire de l'Ameublement et de la Décoration.*

« L'inventaire de Clémence de Hongrie, en 1328, mentionne deux *paere de ciseaux ;* tout « porte à croire que cette désignation se rapportait à des ciseaux à branches.

« L'inventaire de Gabrielle d'Estrées, en 1599, signale *deux estuiz d'or à mettre ciseaux,* « *garnis l'un tout de diamans et l'autre de rubiz et diamans, prisés trois cens écus.*

« Les ciseaux étaient même entre les mains des hommes par la nécessité d'ouvrir avec un « instrument tranchant les lettres qui étaient fermées par des lacets de soie sur lesquels on « apposait son cachet. »

Nous pouvons donc placer l'invention des *ciseaux à branches* au XIIIe siècle.

Le musée du Louvre (collection Sauvageot, n° 701), possède des ciseaux de fer damasquiné du XVIe siècle portant cette devise : A VOUS IE ME FIE.

Le doge de Venise en envoya au roi de France, qui étaient en or et garnis de perles fines.

Le musée de Cluny a deux paires de ciseaux du XVIIe siècle, en fer ciselé; l'une d'elles a les anneaux terminés par des figurines de lions couchés.

Les couteliers du XVIIIe siècle approprièrent les ciseaux à tous les usages, il y en eut de très fins pour la broderie, de plus forts pour les lingères, de longs pour les coiffeurs, enfin de très gros pour les tailleurs; il y en avait aussi de fermants pour mettre dans la poche et d'autres d'une forme spéciale pour les ongles.

Au commencement du XVIIIe siècle on estimait assez les ciseaux de poche de la *fabrique de Châtellerault, Moulins, Nevers et Toury, mais il s'en faisait de beaucoup plus beaux et meilleurs à Paris, aussi bien que d'un prix extraordinaire* (1).

On appelait *ciseaux de balle* des ciseaux de qualité inférieure qui se fabriquaient à Nuremberg en Allemagne, parce que c'étaient ceux que les colporteurs ou porte balle avaient coutume de vendre.

Gaînes ou Etuis. — Les couteaux et les ciseaux étant destinés à se mettre dans la poche, il fallut faire des gaines pour les contenir.

L'origine des *gaînes* parait remonter à une époque assez ancienne, puisque Possidonius nous apprend que les Celtes en avaient cent ans avant J.-C.

Les Gaulois avaient des fourreaux pour leurs couteaux de chasse, et d'après Jean de Garlande au XIe siècle un coutelier vendait des couteaux avec des *gaînes grandes et petites.*

Le luxe des couteaux nécessita des gaines très riches, c'est au musée de Cluny que nous trouvons encore des spécimens de ces objets; celles pour les couteaux sont en bois sculpté ornées de bas reliefs, celles des ciseaux sont en fer gravé et doré.

Il y en avait aussi qui étaient destinées à recevoir le couteau et la fourchette.

(1) Jacques Savary des Bruslons, *Dictionnaire universel du commerce et d'histoire naturelle et des arts et métiers.*

On servait à table le *couteau*, la *cuiller* et la *fourchette* de Louis XIII dans un coffret en or qu'on appelait *cadenat* (1).

Dans les inventaires et comptes que nous avons cités, les couteaux et ciseaux sont souvent accompagnés de leurs étuis ou gaînes.

Au XVIIIe siècle beaucoup de gaînes étaient couvertes en *galuchat* ou peau de requin. Cette peau avait pris le nom de l'artisan qui le premier l'avait employée pour la gaînerie.

Rasoirs. — Nous avons encore à nous occuper des *rasoirs*.

La plupart des archéologues partagent cet avis que les peuples primitifs se coupaient la barbe avec des silex du genre de ceux que l'on préparait pour les couteaux et que l'on choisissait de façon à avoir un tranchant aussi fin que possible.

Les insulaires de l'île de Pâques, au dire des missionnaires, opèrent encore ainsi de nos jours ; les anciens Mexicains se servaient également de rasoirs en pierre d'*obsidienne*.

Ce que l'on peut affirmer, c'est que les rasoirs existaient avant Moïse, puisque la loi lévitique dit : *Nec radetis barbam; Vous ne vous raserez pas la barbe.* Les Juifs ont longtemps observé ce précepte, même après leur dispersion.

Nous avons vu qu'il existait des rasoirs en Danemark à l'époque du bronze, il en a été trouvé également en Suisse à l'époque du fer.

Les barbiers égyptiens rasaient le menton et même la tête de leurs clients avec des rasoirs en métal. De l'Orient les rasoirs passèrent en Grèce; les barbiers grecs en avaient de plusieurs sortes qu'ils employaient les uns pour la barbe, les autres pour les cheveux.

Les Romains appelaient le rasoir *culter tonsoriús*, c'était une sorte de lame de fer très tranchante.

D'après Diodore de Sicile, les nobles gaulois se rasaient les joues et laissaient pousser la moustache.

Le musée de Saint-Germain possède plusieurs spécimens de *rasoirs gaulois*, ce sont de petites plaques de bronze minces et plus ou moins arrondies, percées d'un ou de plusieurs trous au milieu et munies d'anneaux fixes qui servaient sans doute à les suspendre.

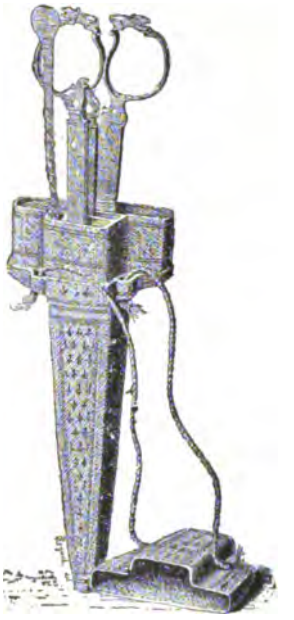
A l'époque du moyen âge, les *razoers* ou *razouers* étaient en acier avec manche en bois. Les *proverbes et dictons populaires* au XIIIe siècle nous font savoir que les rasoirs les plus renommés se fabriquaient à Guingamp en Bretagne.

Nous trouvons dans les comptes des dépenses de la cour de Louis XI (année 1469) : *A Olivier le Maulvais, valet de chambre et barbier du corps du roi, 20 livres*

(1) Journal de Jean Héroard, médecin de Louis XIII.

ÉTUI A CISEAUX
XVIe siècle
trouvé à Parthenay.

FORCES
en acier damasquiné
XVIe siècle



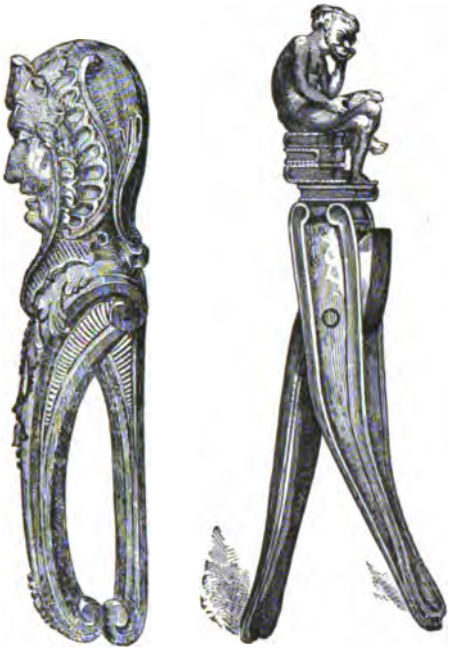
TROUSSE DE TOILETTE
XVIe siècle
Musée de Cluny.

CISEAUX
acier damasquiné
XVIe siècle

TAILLE PLUMES
XVIIIe siècle

ÉTUI A CISEAUX
XVIIIe siècle

CISEAUX
acier damasquiné
XVIe siècle



TRUQUOISES ou CASSE-NOIX
XVIe siècle

EUSTACHE
Galerie Sauvageot

FOURCHETTES
XVIe siècle

MOUCHETTES
XVIe siècle
Collection Sauvageot

PAREPAIN et COUTEAU A TRANCHER
dans leur gaîne
XVIe siècle

MOUCHETTES
XVIIe siècle
Musée de Cluny

12 sols 6 deniers, pour un estui garni de razouers doré de fin or, sizeaux, peignes et mirouers.

Au XVIe siècle, les rasoirs étaient montés sur une châsse mobile et différaient peu de ce qu'ils sont aujourd'hui.

Perret, dans son bel ouvrage *l'Art du Coutelier* publié en 1771, décrit un *rasoir à rabot* de son invention, lequel rasoir avait un guide en bois pour empêcher de se couper.

Il se fabriquait au XVIIIe siècle de très bons rasoirs à Genève et en Angleterre.

Nous avons fait l'historique du rasoir d'après les données actuelles de l'archéologie; mais nous croyons cependant devoir, à titre de curiosité, faire connaître l'opinion de certains auteurs qui prétendent que le rasoir n'était pas connu avant les Romains, tout en admettant que les peuples anciens se rasaient.

D'après ces archéologues, les *Israélites* usaient leur barbe naissante au moyen d'une pierre ponce qu'ils se promenaient sur la figure comme on fait d'une savonnette. Il est vrai de dire qu'ils reconnaissent que ce procédé occasionnait une maladie de la peau, espèce de mentagre, ce qu'ils supposent être la cause du précepte du Moïse, dont nous avons parlé.

Les Grecs employaient un liquide épilatoire très corrosif, et les Romains, avant l'invention du rasoir, se brûlaient la barbe avec des coquilles de noix enflammées.

Enfin les Gaulois qui ne portaient que la moustache s'arrachaient la barbe avec des pinces à épiler (1).

On ne nous dit pas le genre de maladie qu'engendraient ces dernières sortes de supplices; mais nous n'avons pas besoin de faire ressortir combien ces moyens de se raser nous paraissent peu praticables.

Il a été fait bien des expériences sur la manière de se servir du rasoir et sur le moment le plus favorable à son emploi ; les uns préconisent le matin, les autres le soir; c'est une question très difficile à résoudre et qui dépend autant du rasoir que de celui qui rase et de celui qui est rasé.

Contentons-nous de citer deux exemples opposés.

Robespierre qui était un élégant, tenait à être rasé chaque jour, et sur le conseil d'un coutelier de la rue de la Sourdière, qui était de ses amis, il se rasait au saut du lit, parce que la barbe beaucoup plus tendre à ce moment de la journée cède plus facilement à l'action du rasoir.

Barras, au contraire, ne se rasait que longtemps après son lever parce que le rasoir rencontrait alors une résistance qui favorise sa fonction.

(1) Viollet-Leduc. — *Dictionnaire raisonné du Mobilier français.*

Couteaux à poudre. — Mentionnons aussi les *couteaux à poudre* dont les dames du XVIIIe siècle se servaient pour enlever la poudre qu'elles se mettaient sur le visage. Ces couteaux qui figuraient sur les toilettes des raffinées, étaient d'un grand luxe; celui de Madame de Pompadour avait le *manche de lacq et la lame en or.*

Voici quelques vers consacrés au couteau à poudre qui se trouvent dans le journal de Verdun (mars 1767) :

« *Lorsque cet heureux voltigeur*
« *Caressera votre visage,*
« *Qu'il n'y laisse point de nuage,*
« *Qu'il sache ôter de la blancheur*
« *Pour en découvrir davantage* (1). »

(1) Henry Havard. — *Dictionnaire de l'Ameublement et de la Décoration.*

CHAPITRE IV

COUTEAUX COMMUNS

Les Couteaux de Cuisine. — Les Jambettes.
La Fabrication de Saint-Etienne et de Thiers. — Les Fusils.

Les couteaux que nous venons de décrire et à la confection desquels en employait les matières les plus précieuses, étaient à l'usage des rois, des princes, des seigneurs et des gens de qualité.

Les gens de peu, comme on disait à cette époque, petits bourgeois, ouvriers et payans, continuèrent de se servir à table de leur couteau de poche ou de cuisine.

Ce sont de ces couteaux que nous voulons parler et qui avant l'invention des couteaux fermants ont rendu le plus de services.

Les Romains appelaient *culter coquinaris* leur couteau de cuisine et *cultellus* un couteau plus petit qui servait à découper; comme ils avaient des couteaux très riches pour la table, il y a lieu de supposer que les couteaux qu'on employait à la cuisine chez les grands, étaient, dimension à part, les seuls qu'on trouvait chez les artisans et les bourgeois. Il dût en être ainsi jusqu'au XVIIe siècle, époque à laquelle apparurent les couteaux fermants.

Les auteurs qui se sont occupés d'antiquités, se sont attachés à décrire les couteaux de luxe et ne nous donnent aucun détail sur les couteaux de cuisine. Cependant Hérodote décrit un couteau dont se servaient les bouchers grecs, lequel est assez semblable au dessin du *culter coquinaris* des Romains, que donne Authony Rich d'après un couteau de ce genre trouvé sur un fourneau de cuisine dans les ruines de Pompéï (1).

Viollet Leduc les nomme couteaux *de queux*, (du nom du cuisinier qu'on appelait maître Queux).

---

(1) Authony Rich. — *Dictionnaire des Antiquités Romaines et Grecques.*

La première description que nous en trouvons est faite par J. J. Perret; c'est à la fin du XVIIIe siècle, le luxe de la table est très développé et influe beaucoup sur l'outillage de la cuisine.

Voici les diverses sortes dont il parle (1) :

« *Couteau de cuisine;* il sert à découper les viandes et les petits os comme les ailes, les pattes « des volailles etc., son tranchant doit être fort.

« *Tranchelard,* le tranchant doit être fin et le dos mince, en tenant le manche d'une main et « la pointe de l'autre on le fait plier; cet instrument sert à couper les bandes de lard et à faire « les lardons.

« *Couteau de ceinture* servant aux cuisiniers pour préparer les viandes (c'est un demi « tranchelard).

« *Autre couteau de ceinture,* servant aux cuisiniers pour éplucher; il s'en fait de plusieurs « grandeurs.»

Les cuisiniers les portaient à leur ceinture dans une gaîne en bois disposée pour en recevoir 2, 3, 4 et même 5.

Les couteaux de *bouchers* qui rentrent dans la même catégorie différaient peu de forme et se faisaient avec des manches très communs.

Il y en avait de grands pour les gros quartiers de viande et de petits pour les morceaux d'un moindre volume.

Tous ces couteaux se font encore aujourd'hui sans grand changement.

C'est au XVIIe siècle que les couteliers se mirent à faire des couteaux fermants; la commodité de ces objets en augmenta considérablement le débit et il y en eût de beaucoup de modèles suivant le caprice et la fantaisie des couteliers.

Les plus simples furent les *jambettes* dont le nom vient sans doute de ce que la forme du manche rappelait un peu celle d'une jambe.

Ces couteaux connus aussi sous le nom d'*Eustaches* étaient fabriqués à Saint-Etienne. M. *Fougeroux de Bondaroy* décrit ainsi en 1766, la fabrication de cette ville :

« Les couteaux sont d'un usage si considérable qu'il en faut pour tous les états, de très « recherchés pour les gens opulents, de propres pour les gens aisés et de très simples pour les « gens de la campagne et du peuple. Ces derniers méritent autant que tout autre ouvrage de « coutellerie, l'attention de ceux qui aiment les arts, non seulement à cause du grand débit qu'on « en fait, mais encore parce qu'il a fallu imaginer des pratiques ingénieuses pour parvenir à les « faire promptement et se mettre en état de les donner à fort bon marché.

» A la campagne on nomme ces couteaux des *jambettes*, à Paris ils sont assez généralement « connus sous le nom d'*Eustaches* du nom d'Eustache Dubois (2), coutelier de Saint-Etienne qui « en faisait une grande quantité et de très bons, ce qui lui a mérité une espèce de célébrité. Il « y a encore à Saint Etienne des descendants de ce coutelier qui portent le même nom et qui « font de ces couteaux à la même marque.

« Quoique l'on fasse beaucoup de ces couteaux ailleurs que dans le Forez, on estime que « ce commerce monte à Saint-Etienne et à Chambon, petite ville éloignée d'une lieue de Saint-« Etienne, à cinq ou six cent mille livres pour les couteaux dits *jambettes, Eustaches* ou *couteaux*

(1) L'*Art du coutelier* (1771), par J.-J. Perret, maître coutelier de Paris, rue de la Tisseranderie.

(2) La collection Sauvageot possède (n° 60 du catalogue) un spécimen de ces couteaux portant d'un côté du manche le mot *véritable*, de l'autre le nom d'*Eustache Dubois*.

« *à la capucine;* car on fait encore dans ces deux villes des couteaux de table et d'autres pour les « bouchers, qui font aussi un objet de cent mille livres.

« Il n'y a personne qui ne soit étonné du prix modique de ces couteaux et qui ne le devienne « encore plus, lorsqu'on lui dira qu'on vendait il y a 50 ou 60 ans, la grosse ou les douze dou- « zaines de ces couteaux communs 25 à 30 sols; aujourd'hui que les marchandises sont augmen- « tées de prix, la grosse se vend de 50 à 60 sols à Saint-Etienne, et à Paris au *Mortier d'Or*, rue « des Lombards, on en trouve à 7 sols la douzaine, par conséquent chaque couteau ouvrant et « fermant à 7 deniers la pièce (1).

« Un ouvrier qui ne s'occuperait qu'à faire de ces couteaux, ne pourrait pas subsister; mais « les Maîtres couteliers de Saint-Etienne forment des manufactures où ils emploient 30 ou 40 « ouvriers et comme chaque ouvrier n'y fait qu'une seule opération, l'ouvrage s'expédie davan- « tage et est fait plus exactement.

« Les couteaux appelés *Jambettes* se ferment, c'est à dire que la lame se replie et entre en « partie dans le manche; il y a un clou qui traversant la lame forme une goupille qui permet à « la lame de se replier et la lame étant ouverte est retenue dans une situation droite avec le « manche par un talon fait à la lame; ce talon s'appuie sur le manche et s'appelle *lentille.*

« *Les couteaux à la capucine* ont deux clous à la partie où la lame tient au manche; un qui forme « comme aux *jambettes* une goupille sur laquelle tourne la lame et l'autre fait un arrêt sur lequel « appuie le talon de la lame lorsqu'elle est ouverte. Ces couteaux sont plus proprement travaillés « que les autres, on les vend un peu plus cher. »

Puis l'auteur fait la description de la manière dont ces couteaux se fabriquaient; le principal intérêt consiste en ce que le principe de la division du travail était adopté et que déjà on moulait les manches à la presse.

Les ouvriers étaient divisés en *forgerons, aiguiseurs, trempeurs, polisseurs, presseurs de manches* et *monteurs.*

Chacun d'eux ne faisait qu'une portion du travail; les aiguiseurs et polisseurs étaient réunis dans une usine mue par une chûte d'eau, amélioration importante qui activait l'ouvrage et supprimait le travail si fatigant de l'ouvrier chargé de tourner la roue. Les autres ouvriers étaient rassemblés dans différents ateliers.

Le salaire des ouvriers couteliers de Saint-Etienne était peu élevé à cette époque, ils gagnaient *seize sols* (2) par jour, ce qui explique le bon marché de ces couteaux.

Voici les diverses sortes de couteaux fabriqués à Saint-Etienne en 1763; les prix ont été donnés à M. Fougeroux de Bondaroy par le sieur *Laforge,* coutelier de Saint-Etienne :

Les *jambettes.*	la grosse	de 30 à 45 sols
Les couteaux à *manche picoté.*	la grosse,	de 3 livres à 3 livres 10 sols
Les couteaux à *cachet de buis.*	la grosse,	de 4 livres 10 sols
Les grands couteaux appelés *clapots* pour tailler la vigne.	—	12 livres
Les couteaux à *fourchettes.*	la grosse,	de 15 à 18 livres
Les couteaux appelés *foyards* en bois de hêtre	—	4 à 12 —
Les couteaux *à deux clous* à manches de corne.	—	15 à 36 —
Les couteaux de *Chambon,* à deux clous.	—	7 à 20 —
Les couteaux de *table* sans mitres à trois clous	—	18 à 24 —
Les couteaux de *boucher* à manche de buis	—	18 à 24 —
Les couteaux de *matelot* à viroles de fer.	—	27 à 30 —

(1) C'est-à-dire un peu moins de 3 centimes; aussi les vendait-on un sou en détail.

(2) L'*Art du coutelier en ouvrages communs* (1772), par M. Fougeroux de Bondaroy.

Les *canifs* à manches de buis	la grosse, de	5 à 6 livres
Les couteaux de *table à mître*.	la douzaine, de	3 à 7 —
Les couteaux à *viroles d'argent* manches d'ébène.	—	12 à 24 —

On fabriquait aussi les *serpettes*, les *rasoirs* et les *ciseaux*.

La coutellerie de Saint-Etienne a complètement disparu; il est probable que lorsque la métallurgie envahit le bassin de la Loire, elle donna plus à gagner aux ouvriers et détrôna la coutellerie qui se réfugia à *Monistrol-sur-Loire*, dans la Haute-Loire, où ce genre de couteau se fabrique encore aujourd'hui, mais en petite quantité. C'est à peu près ce qui se produisit à Châtellerault lors de l'établissement de la Manufacture d'armes de l'Etat.

A *Saint-Etienne*, il ne se faisait que quelques sortes de couteaux communs, mais à *Thiers* tous les articles de coutellerie commune, couteaux, canifs, ciseaux, rasoirs, s'y fabriquaient.

La fabrication y était organisée comme à Saint-Etienne, le travail était divisé à peu près de la même façon.

Nous en avons la preuve par un acte notarié du 24 novembre 1664, duquel il résulte qu'il y avait à Thiers à cette époque 64 *maîtres esmoleurs*; de même qu'un autre acte en date du 11 avril 1711 cite 8 *maîtres martinaires* entre lesquels il établit diverses conventions (1).

Voici comment M. Gustave Saint-Joanny nous dépeint la fabrication de Thiers du XVIIe au XVIIIe siècle.

« C'était d'abord le *Martinaire* à qui le fabricant livre l'acier et le fer; son instrument est le « *martinet* mû par l'action d'une roue qui tourne à l'extérieur plongeant et replongeant dans la « Durelle; il peut frapper de 200 à 500 coups à la minute. Au martinaire succède le *forgeron* qui « de son lourd marteau mû par son bras nerveux bat à nouveau l'acier pour lui donner la forme « de la lame, de la platine ou du ressort. Après le forgeron le *limeur*, le *trempeur*, puis l'*émou-* « *leur* et le *polisseur*.

« Tandis que ces ouvriers façonnent les parties qui doivent composer le couteau, lames, pla- « tines, ressorts, d'autres préparent le manche. Les *scieurs* d'os, de corne, de buis, d'ébène les « débitent; le *blanchisseur* fait sécher les manches d'os sur son toit; le *cacheur* redresse ceux de « corne.

« Toutes les parties du couteau étant rassemblées, le maître les donne au *monteur*, du mon- « teur le couteau passe à l'*affileur*,

« Quant aux ciseaux, outre le martinaire, le forgeron et le limeur, ils emploient successive- « ment l'*ajusteur* qui ajuste les branches et les perce et donne aux lames la voilure convenable, il « est aussi chargé de la confection des vis et du tarodage, le *trempeur*, le *redresseur* qui répare « le gauchissement produit par la trempe, l'*émouleur* qui fait les tranchants, et enfin le *polisseur*.»

Pour donner une idée des articles qui sortaient de la fabrique de Thiers, nous allons prendre quelques prix dans les inventaires notariés du XVIIe et du XVIIIe siècle cités par M. Saint-Joanny.

(1) M. Gustave Saint-Joanny.— *La Coutellerie Thiernoise*.

Couteaux à sifflet.	la grosse	20 sols
Moyens couteaux à ressort à pied de biche,	la douzaine	50 —
Grands couteaux à ressort, manche de corne noire.	—	55 —
Moyens couteaux à ressort à la *minime*.	—	40 —
Moyens couteaux à la *Siamoise*.	—	40 —
Couteaux pliants, manches de cuivre.	—	25 —
Moyens couteaux, manches corne de bœuf.	—	16 —
Petits couteaux, manches corne de cerf.	—	10 —
Petits couteaux à flutin.	—	4 —
Grands couteaux à flutin, manches corne de mouton..	—	9 —
Couteaux à manches de prugnier martellé.	—	7 —
Petits couteaux appelés *Ganits*.	—	10 —
Petits couteaux appelés *Liraux*.	—	3 —
Couteaux appelés *Brigratelles*..	—	4 —
Grands couteaux à ressort, manches à la Dauphin moulés.	—	10 —
Couteaux à ressort, démasquinés.	—	15 —
Couteaux pliants à crosse, manches d'os,	—	20 —
Petits couteaux d'écaille pliants.	—	45 —
Couteaux à virole tournante, manches d'os..	—	20 —
Couteaux pliants pour femme dits *mossudes*.	—	20 —
Couteaux pliants, façon de Saint-Etienne (1).	—	10 —
Couteaux pliants, façon de Saint-Etienne, manches de buis.	—	8 —
Petits couteaux à virole, manches de buis.	—	5 —
Petits couteaux de corne, pointe de coutelas.	—	15 —
Grands couteaux de table, manches d'ivoire.	—	5 livres
Moyens couteaux de table, manches d'ivoire.	—	4 —
Grands couteaux de table, manches de porcelaine, virole de cuivre.	—	5 —
Grands couteaux de table, manches de porcelaine viroles d'argent.	—	8 —
Canifs, manches d'os.	—	4 sols
Canifs, manches rouges.	—	3 —
Canifs à ressort..	—	10 —
Canifs façon Toulouse.	—	20 —
Ciseaux camuses façon de Grisolles..	—	40 —
Petites ciseaux gravées	—	30 —
Petites ciseaux à la Parisienne ou à branches droites.	—	30 —
Ciseaux demi-barbières.	—	40 —
Ciseaux à crain..	—	50 —
Grands ciseaux à l'Espagnole..	—	40 —
Grands ciseaux lingères.	—	40 —
Ciseaux communs.	—	10 —
Petits ciseaux à poire.	—	25 —
Ciseaux à oreilles.	—	40 —
Petits ciseaux Barcelonne.	—	25 —
Ciseaux à double rose.	—	3 livres
Ciseaux à gros clous pour tailleur..	—	3 —
Grands ciseaux à bequille.	—	5 —

(1) Ce sont ces couteaux qui, plus tard ont excité l'admiration de Fox; voici l'anecdote que l'on raconte à ce sujet :

Le Premier Consul faisait à l'Anglais Fox les honneurs de l'Exposition de 1802. Après avoir visité ensemble les produits de l'industrie française, Bonaparte lui demanda ce qu'il trouvait de plus intéressant. « *Voilà*, répondit Fox en montrant un Eustache, *ce qu'il y a de plus curieux.* » Il avait été très étonné de l'extrême bon marché de ces couteaux. Cette réponse dépeint bien le caractère anglais.

Moyens ciseaux façon de Langres.	la douzaine	3 livres
Rasoirs façon d'escaille.	—	30 sols
Rasoirs manches bois noir.	—	20 —
Rasoirs fins, façon baleine.	—	45 —
Pincettes à arracher le poil du nez.	—	6 —

Disons à l'appui de ces prix qu'un apprenti payait 30 livres par an à la charge pour le maitre de le loger, entretenir d'habits et de *sabots* et de lui apprendre son métier *à son possible;* de son côté l'apprenti s'engageait à le servir exactement et fidèlement.

Au nombre des couteaux communs se trouvent divers instruments de cuisine tels que les couteaux à *hacher*, les *couperets* qui étaient faits aussi par les couteliers, mais qui rentraient plutôt dans les attributions des taillandiers.

Puis les *couteaux pour ouvrir* les huitres et les *cernoirs* pour ouvrir les noix.

Au XIVe siècle les huitres figuraient sur les tables princières et les couteliers avaient imaginé des couteaux pour les ouvrir, car le « Compte de maistre Jacques Bernard... des dépenses... pour l'hostel du Roy (1356) » porte la mention suivante : *A Guillaume de Moussay, coutelier du Roy, pour une gaisne garnie de deux cousteaux à manche d'acier fait à courbats, pour servir à ouvrir les huistres en escaille.*

Enfin le *fusil* dont l'origine remonte au moins au XIIIe siècle puisque nous trouvons dans l'*Oustillement du Villain*, pièce qui date de cette époque, le *fusil à aiguiser l'ostil.*

Le *fusil* ou *foesil* fut dans le principe une pièce d'acier avec laquelle on frappait une pierre à feu pour enflammer de l'amadou; c'est ce qu'on appelait *battre le briquet.*

Comme cet objet était d'une dimension relativement assez grande et qu'on l'avait toujours sous la main, on s'en servait fréquemment pour *donner le fil* aux couteaux. C'est ce qui, sans doute, suggéra l'idée de faire cette tige d'acier ronde et taillée qu'on emploie pour affiler les instruments tranchants et de là aussi son nom de *fusil.*

Au XVIIe siècle le *fusil* servant à battre le briquet, subit une transformation importante, ce fut l'adaptation d'un ressort faisant mouvoir un chien armé d'une pierre à feu qui venait frapper une plaque d'acier. Cette plaque sous ce choc découvrait un bassinet où tombait l'étincelle qui mettait le feu à la matière inflammable préparée à cet effet.

Ce mécanisme était l'idée première de la batterie des fusils à silex, arme de guerre dont l'invention suivit de près.

Aussi à partir de ce moment il ne s'appelle plus que le *briquet* et perd son nom de *fusil* pour le donner à l'arme des temps modernes.

LANCETTE *à bœuf* — DEMI TRANCHELARD — COUTEAU pour éplucher — COUTEAU pointe rabattue — COUTEAU TRANCHELARD — COUTEAU *de cuisine*

Gravures extraites de l'*Art du Coutelier* par J.-J. Perret.

COUTEAU à grimace — COUTEAU à pompe — COUTEAU à rosette incrustée — COUTEAU à la Tartare — COUTEAU à manche de porcelaine — COUTEAU à manche d'argent

Gravures extraites de l'*Art du Coutelier* par J.-J. Perret.

La coutellerie commune devait être en général à très bon marché, car Monteil [1], dans l'aperçu qu'il donne de la situation industrielle de la France au XVIIIe siècle, met en scène un Anglais et un Français et chacun d'eux veut attribuer la supériorité à son pays, il leur fait terminer ainsi leur dialogue :

« Osez, dit l'*Anglais*, lever cette barrière de douaniers qui bordent votre France.
« Nous oserons la lever quand nous voudrons, lui répondit le *Français*, car nos coutelleries de « *Langres*, de *Châtellerault*, de *Saint-Etienne*, de *Thiers*, suffiront pour nous défendre des pro- « duits du vôtre. Jamais vos flottes marchandes n'oseront approcher d'un pays où l'on entend « crier à deux liards les couteaux, à un sou les fourchettes; *à deux liards! à un sou!*»

(1) Monteil. — *Histoire des Français des divers Etats.*

CHAPITRE V

OBJETS DE COUTELLERIE

Description des pièces fabriquées par les Couteliers à la fin du XVIIIe siècle

Nous allons passer en revue les divers objets que faisaient les couteliers du XVIIIe siècle.

Couteaux. — Le couteau est composé d'un manche et d'une lame tantôt fixe, tantôt mobile, c'est ce qui fait que l'on distinguait parmi les couteaux :

1° Les *couteaux à gaine,* ainsi appelés parce qu'ils ne se fermaient pas et qu'on était obligé de les loger dans un étui pour les mettre dans la poche ;

2° Les *couteaux fermants* dont la lame se repliait sur le manche dans lequel le tranchant venait se placer.

Voici les diverses sortes de *couteaux à gaîne :*

Le *couteau à plate semelle* dont le manche était formé de deux parties qui venaient s'ajuster sur le prolongement de la lame à l'aide de trois clous.

Le *couteau à mitre* dont la lame présentait à la jonction du manche un rebord destiné à en couvrir l'épaisseur; la lame était en outre munie d'une tige ou queue forgée destinée à la maintenir dans le manche.

Il se faisait plusieurs sortes de ces couteaux qui ne différaient que par la forme et la grandeur, de ce nombre sont :

Le *couteau à coquille* ainsi appelé parce que la mitre était façonnée en forme de coquille.

Le *couteau à jambe de princesse* dont le manche avait la forme d'une jambe avec une bande d'argent pour marquer la jarretière.

Le *couteau à pied de biche* avec le manche façonné en pied de biche ayant le bout garni d'un fer d'argent à six petits clous.

Le *couteau à cuvette* qui avait au bout du manche une garniture en argent ou en maillechord en forme de cuvette.

Quelques-uns de ces couteaux portaient un tire-bouchon qui fermait à ressort et se repliait dans l'intérieur du manche.

Puis venaient les *couteaux creux :*

Le *couteau à lame et manche creux* qui servait de gaine à un autre couteau à gaine beaucoup plus petit; c'était un véritable chef d'œuvre.

Le *couteau à manche creux* dans le manche duquel on logeait un petit couteau fermant et qui était terminé par une cuvette à charnière laquelle fermait à ressort et laissait entrer ou sortir la pièce intérieure.

Le *couteau à gaîne à fusil* qui avait le manche creusé pour recevoir un petit fusil.

Il y avait aussi :

Le *couteau à cabriolet* dont le manche était disposé pour recevoir différentes lames. Sur le côté du manche était un bouton faisant jouer un ressort qui venait se loger dans une échancrure pratiquée à la queue de la lame. Le manche de ce couteau se plaçait dans un étui avec les lames de rechange.

Le *couteau d'attrape.* C'était un couteau à plate semelle dont la portion de la lame qui faisait partie du manche était échancrée à partir du dos de manière à laisser plusieurs piquants qui traversaient entièrement le manche. Les deux morceaux du manche étaient reliés sur le devant et au bout par une petite plaque de fer qui était percée pour laisser passer les piquants. La lame ne tenait au manche que par le clou du haut; le clou du bas était mobile de façon qu'en le déplaçant il laissait mouvoir la lame qui tournait autour du clou du haut lorsqu'on voulait s'en servir et faisait sortir les piquants. Un petit ressort placé à l'intérieur renvoyait la lame à sa position naturelle lorsqu'on lâchait le couteau.

Le *couteau à balance* ou à *béquille* qui avait deux lames, l'une d'acier, l'autre d'argent rivées ensemble au talon de sorte qu'elles pivotaient autour du clou qui les fixait au manche et qu'il y en avait une d'ouverte tandis que l'autre était fermée.

Les manches de tous ces couteaux étaient en *ébène,* en *ivoire,* ou en *nacre* avec garnitures en *argent* ou en *or.*

On faisait des couteaux de table à manches de *porcelaine;* d'*agathe* et d'*argent* ainsi que des couteaux de dessert avec *lames d'argent* pour couper les fruits.

Les lames de ces couteaux étaient presque toutes arrondies tandis que celles des couteaux à gaine étaient généralement avec la pointe au milieu ou rabattue en avant.

Nous arrivons aux *couteaux fermants* qui se divisaient en deux espèces, les *couteaux à clous* et les *couteaux à ressort.*

Les *couteaux à clous* étaient :

La *jambette* ou *eustache* qui n'avait qu'un clou pour retenir la lame au manche de sorte qu'elle se repliait en avant et entrait en partie dans le manche, elle était arrêtée en arrière par un petit bouton ou lentille qui était forgée au bout du talon de la lame.

Le *couteau à la capucine* qui avait deux clous, l'un autour duquel tournait la lame, l'autre qui arrêtait le talon de la lame lorsqu'elle était ouverte.

Les *couteaux à ressort* étaient beaucoup plus nombreux :

Le *couteau à la Charolaise* ou à *crosse* qui se composait d'un manche, d'une lame, d'un ressort et de trois clous, il tirait son nom de la forme du bas du manche et de ce qu'il avait été imaginé par un coutelier de Charolles.

Ce genre de couteau se faisait aussi avec *poinçon* et *tire-bouchon.*

Le *couteau à la militaire* était monté avec des platines sur lesquelles on soudait en haut une garniture en argent et en bas une cuvette du même métal.

Le *couteau à deux lames opposées,* monté à platines, avait une lame s'ouvrant à chaque bout du manche.

Le *couteau à la Berge* créé par le coutelier dont il portait le nom, avait les deux lames placées sur le même talon tout étant indépendantes l'une de l'autre et pouvant s'ouvrir et se fermer ensemble ou séparément. Les deux lames tournaient à tête de compas et reposaient à l'aide d'un battement formé sur le talon.

Le *couteau sans clou* ou à *tête d'aigle* était monté à tenons et à T qui se trouvaient cachés dans le manche, de sorte qu'il ne paraissait aucun clou.

Le *couteau à tête de compas* était rond et tout uni, les clous étaient à ras du manche.

Le *couteau à double joint* était disposé de manière que lorsqu'il était ouvert, un ressort qui se repliait à l'intérieur en fermant la lame, venait cacher la place où elle se logeait et empêchait en même temps la saleté d'entrer.

Le *couteau à fourchette* qui se séparait, d'un côté le couteau, de l'autre la fourchette; on réunissait les deux pièces à l'aide de tenons que portait la platine de la fourchette et qui entraient dans des trous pratiqués à la platine du couteau.

Enfin les couteaux à *secrets* dont voici les principaux :

Le *couteau à secret à entaille;* le secret consistait en ce que le trou du talon de la lame était oblong de haut en bas et que le bout du manche avait une entaille de façon qu'une fois fermé, la lame entrait dans cette taille par la seule force du ressort et que pour l'ouvrir il fallait faire glisser la lame le long du clou du talon.

Le *couteau à mouche* dans le talon duquel on réservait un petit tenon qui venait s'arrêter sur une épaisseur laissée au ressort. La lame ne pouvait se fermer que lorsque le ressort était retiré en arrière.

On donnait le nom de *Ramponneau* à un couteau à mouche monté à rosettes et dont le manche était cannelé en long dans le milieu et sur les bords et guilloché entre les filets.

Un autre couteau à mouche qui mérite d'être signalé est le couteau *bayonnette.* Il était monté à rosette par le haut; mais comme il était destiné à servir de bayonnette au bout d'un fusil, les clous du bas étaient limés à ras du manche qui était

rond et au bout duquel pour l'utilité du chasseur on laissait déborder le ressort qui servait de tournevis.

Le *couteau à ressort brisé* était un couteau à mouche qui avait le ressort divisé en deux parties dont l'une faisait bascule en appuyant le pouce sur un renflement laissé au dos; l'autre partie du ressort renvoyait la première dans sa position primitive.

Le *couteau à pompe* était aussi un couteau à mouche dont le ressort était d'une seule pièce et assez flexible pour obéir à la pression du pouce; un petit ressort intérieur l'obligeait à reprendre sa place.

On appelait *passe-partout* un couteau à pompe dont le manche était tout uni et arrondi partout.

Le *couteau à grimace* était encore un couteau à mouche. Le ressort était fixé à l'un des côtés du manche et la lame portait au talon un trou oblong en travers, de manière qu'il fallait faire mouvoir l'autre côté du manche pour dégager le tenon.

Le *couteau à rosette mobile* était un couteau à secret dans lequel une des rosettes communiquait le mouvement à un ressort dont le bout était recourbé et entrait dans une ouverture faite au talon de la lame.

Le *couteau à clef* ou *couteau à la militaire à secret* était muni d'une clef en forme de T dissimulée dans l'épaisseur de l'un des côtés du manche; le talon de la lame et le haut du ressort portaient chacun un tenon carré s'emboitant dans la tête de cette clef qui les liait l'un à l'autre. La garniture du haut du manche se séparait en deux de sorte qu'en élevant la partie supérieure de cette garniture soudée à la clef, on dégageait les tenons pour faire fonctionner la lame et le ressort qui redevenaient fixes en l'abaissant.

Le *couteau à bayonnette à aiguille* n'avait point de ressort; la lame était tenue par un fort clou aux platines qui étaient évidées en haut pour loger deux tenons qui servaient à fixer la lame. Une aiguille cachée dans l'épaisseur de l'une des platines entrait dans un piton fixé au bas de l'autre et maintenait solidement le tout.

Couteaux de cuisine et de boucher. — Les couteaux de cuisine [1] étaient de plusieurs sortes, savoir :

Le *couteau de cuisine à soie plate* pour défaire les volailles, qui devait avoir un tranchant assez fort et qui servait en même temps à découper les viandes.

Le *tranchelard* dont le tranchant était très fin et qui servait à couper les bandes de lard et les lardons; en tenant le manche d'une main et la pointe de l'autre, il pliait en faisant le croissant et devait revenir droit sans être faussé.

---

(1) Pour être bon, dit *Perret*, un couteau de cuisine doit se laisser entamer promptement par le fusil qui fait lever un petit morfil, il faut lui donner un recuit violet.

Le *demi-tranchelard* qui servait à préparer les viandes, était un peu plus fort de dos de manière à présenter plus de résistance.

Les *couteaux de ceinture* pour éplucher les légumes, il y en avait de plusieurs grandeurs.

On distinguait parmi les *couteaux de boucher :*

La *lancette à bœuf,* petit couteau pointu à lame en forme de fer de lance que les bouchers enfonçaient dans la nuque des bœufs pour les abattre.

Le *couteau à pointe rabattue* pour habiller les agneaux.

Les *couteaux à dépouiller* les animaux; ils étaient assez courts pour ne pas trouer la peau.

Les couteaux pour couper et dépécer la viande étaient de diverses grandeurs tout en ayant la même forme.

Couteaux divers. — Les couteliers faisaient aussi les différentes sortes de couteaux ci-après :

Les *serpettes* de toutes formes.

Les *greffoirs* ou *écussonnoirs* pour greffer, qui avaient une lame en acier et l'autre en os ou en ivoire.

Le *couteau de jardinier* à six lames : *couteau, canif, serpette, scie, poinçon, tire-bouchon.*

Le *couteau de doreur sur bois,* très mince et très flexible pour couper les feuilles d'or.

Le *couteau à parer* le cuir.

Le *couteau de bouchonnier* pour tailler les bouchons.

Le *couteau à baleines* à l'usage des marchands de parapluies.

L'*épluchoir* de vannier à lame courte et large.

Le *couteau de toilette* à tranchant émoussé, dont les dames se servaient pour enlever la poudre de leur visage.

Le *couteau* ou *spatule de peintre* à lame très mince.

Le *couteau à mettre en plomb,* outil de vitrier pour couper le plomb aux endroits où il devait être soudé.

Le *couteau à ouvrir les huîtres.*

Le *couteau à débiter le pain,* grand couteau attenant au comptoir chez les boulangers.

Le *couteau à chapeler* les petits pains à café.

Le *couteau à pied* à tranchant convexe pour préparer le cuir.

Le *couteau à doler,* employé par les gantiers pour amincir la peau des gants.

Le *couteau de fourreur.*

Le *couteau de brodeur* d'or et d'argent sur étoffe.

Les *couteaux* pour la *pêche à la morue.*

Canifs. — Le canif est une espèce de petit couteau à tranchant très fin [1].

Dans les canifs on comprenait les grattoirs et les coupe-corps; en voici les diverses sortes :

Le *canif droit* à lame fixe et étroite.

Le *canif mécanique* ou à *coulisse* dont la lame était fixée à un ressort qui glissait dans une rainure pratiquée à l'intérieur du manche et que l'on manœuvrait avec le pouce.

Le *canif à coulisse à deux pièces,* le canif à un bout du ressort et le grattoir à l'autre bout.

Le *canif à coulisse à quatre pièces* avait deux coulisses; dans l'une glissaient à chaque bout du ressort le canif et le grattoir, dans l'autre un poinçon et un porte-crayon.

Le *canif à ressort à manche* d'une seule pièce, dont le manche était fendu jusqu'à moitié pour loger le ressort d'un côté, la lame de l'autre.

Le *canif à manche,* composé comme celui du couteau à ressort avec platines en métal sur lesquelles étaient rivées les côtés qui formaient le manche et qui maintenaient le ressort.

Le canif à ressort avec manche servant de coupe papier.

Le *canif à ressort* à deux lames dont une courbe pour couper les cors.

Le *grattoir droit* à lame fixe et convexe et en tranchant des deux côtés.

Le *grattoir à coulisse* avec lame se mouvant par le même système que le canif à coulisse.

Le *coupe-cors* à lame recourbée.

Il y avait aussi le *taille-plume,* instrument peu répandu et qui doit dater de la fin du XVIIe siècle, puisqu'on présentait comme une nouveauté en 1666 à l'Académie des Sciences qui l'approuvait,un *canif pour tailler les plumes d'un seul coup.* (*Magasin Pittoresque,* mars 1878).

Ciseaux [2]. — Les ciseaux se divisaient en *ciseaux à ressort* ou *forces* et *ciseaux à branches.*

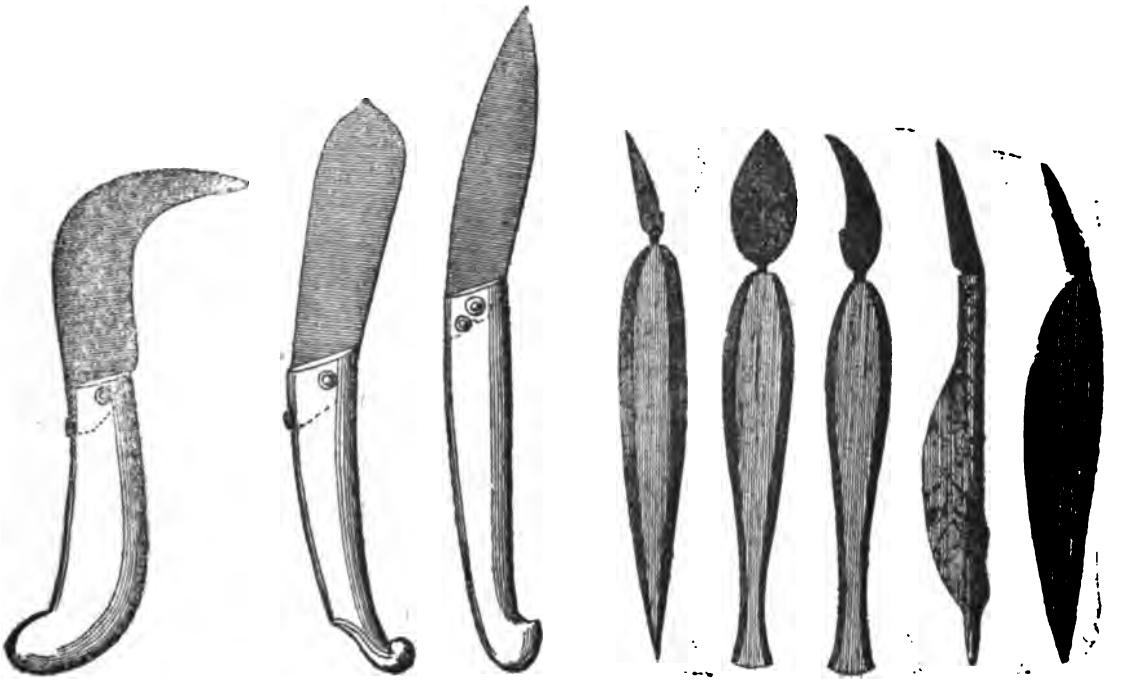
Les *forces* se composent de deux lames réunies par un demi-cercle d'acier qui fait ressort et qui permet de les rapprocher ou de les éloigner suivant le besoin de celui qui s'en sert.

Des deux *lames* ou *branches* qu'on nomme *couteaux de forces,* celle qui se trouve dessus en travaillant est le *mâle,* l'autre qui est en dessous la *femelle.*

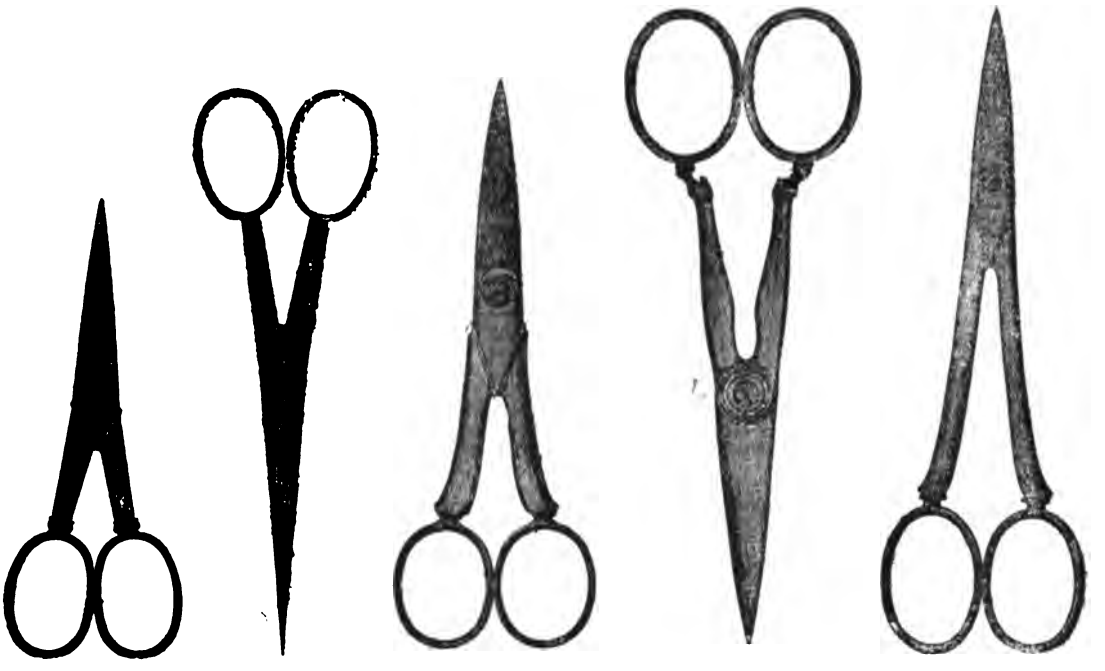
---

(1) La basse latinité nous montre la forme *canipulus, knipulus knivus* qui signifient une sorte de couteau et qui ont donné naissance au vieux français *quenivet, canivet, kanivet, canivel* et enfin *canif.* (Larousse). — *Grand Dictionnaire universel du XIXe siècle*).

(2) *Ciseau* de *cæsus taillé* qui aura conduit au diminutif *ciselé* d'où l'on aura supposé un radical *cisel,* ancienne forme du mot ciseau au singulier. *(Larousse).*



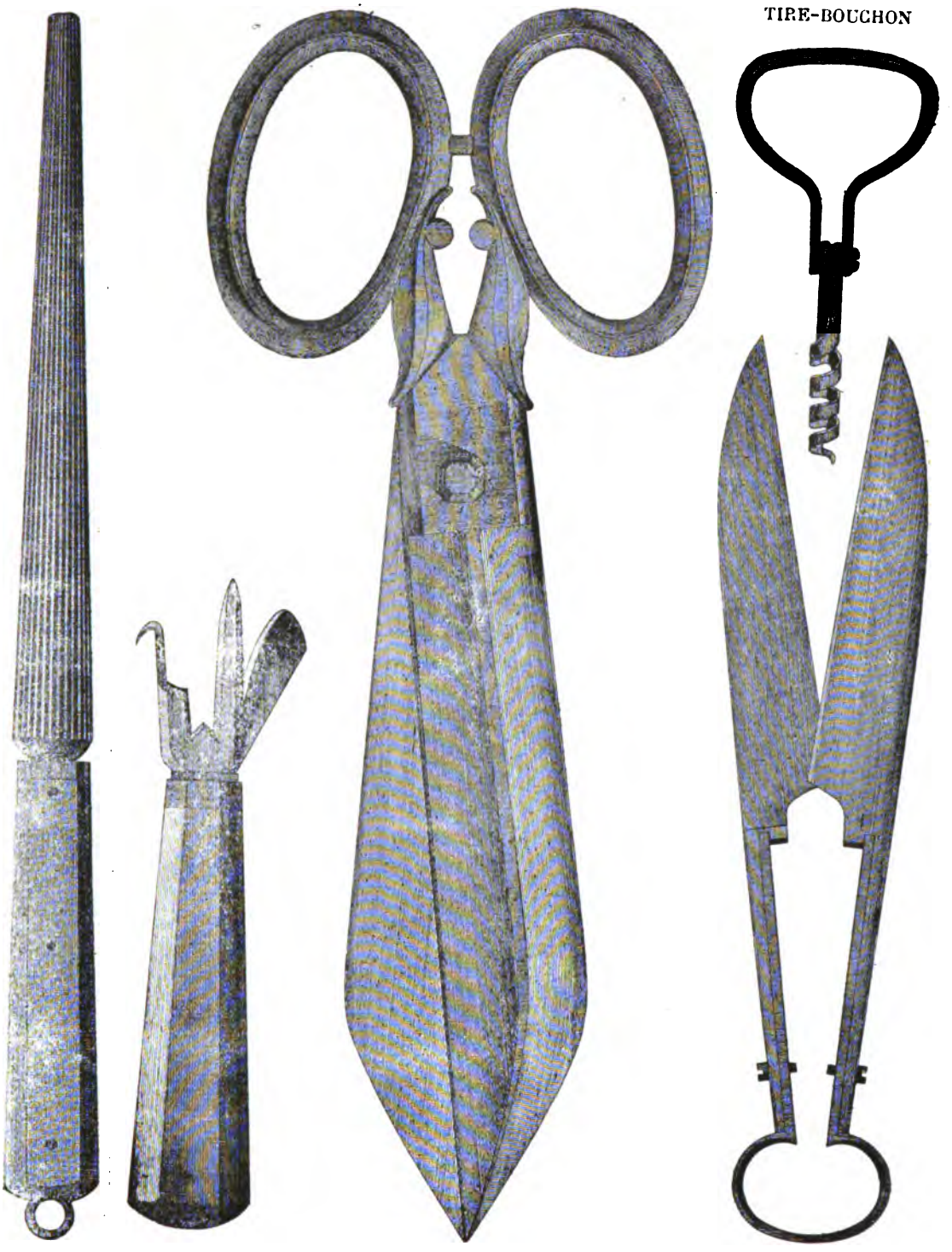
SERPETTE — JAMBETTE — COUTEAU à la capucine — GRATTOIRS et CANIFS



CISEAUX à dentelle — CISEAUX à l'ancienne mode — CISEAUX à la berge — CISEAUX à jambe de princesse — CISEAUX à découper la broderie

Gravures extraites de l'*Art du Coutelier* par J.-J. Perret.

TIRE-BOUCHON



FUSIL ROUANNE CISEAUX DE TAILLEUR FORCES

Gravures extraites de l'*Art du Coutelier* par J.-J. Perret.

Il y avait plusieurs sortes de forces, c'étaient :

Les *forces à tondeurs de drap,* grands ciseaux dont les branches étaient *longues de 4 piés avec un tranchant de plus de six pouces de large* (1).

Les *forces à gantier* étaient des ciseaux à ressort d'*un pié de long,* dont on se servait pour tailler et couper le cuir propre à faire les gants.

Les *forces à gaze* avaient six pouces de long, les coupeuses s'en servaient pour découvrir le brocher des gazes à fleurs. Comme ces forces étaient très plates, il était plus facile en s'en servant d'éviter de couper le fond de la gaze.

Suivant l'usage auquel on destinait les forces, elles étaient droites ou coudées.

Les forces les plus estimées se faisaient à Orléans, il s'en faisait aussi à Troyes, à Vire, à Elbeuf, ainsi qu'en Hollande et en Angleterre.

Les *ciseaux à branches* sont formés de deux lames tranchantes croisées et mobiles autour d'un *clou* ou *pivot* qui les maintient appliquées l'une contre l'autre; ce sont comme deux leviers agissant l'un sur l'autre.

Les bras de ces deux leviers se divisent en deux parties séparées par l'*écusson* sur lequel est placé le pivot; d'une part la *lame* ou partie coupante, de l'autre la *branche* qui termine l'*anneau* destiné à ouvrir ou à fermer les lames à l'aide du *pouce* et du *medium.*

Les deux faces internes des lames sont appelées *planes;* lorsque les ciseaux sont fermés, les deux planes ne sont pas exactement en contact dans toute leur longueur et chacune d'elles offre une certaine concavité ou *envoilure;* c'est de cette envoilure que dépend la bonté des ciseaux.

Voici les principaux genres qu'on fabriquait :

Les *ciseaux à ongles,* façon de M. Eglise, maître coutelier de Paris; ces ciseaux avaient au bout d'une des deux lames, un petit bouton pour empêcher de se blesser.

Les *ciseaux à l'ancienne mode;* ils étaient pointus et complètement ronds dans toutes leurs autres parties, ils servaient de poinçon aux couturières pour percer les œillets.

Les *ciseaux à découper le papier* avec les branches un peu longues.

Les *ciseaux à couper les cheveux,* façon de M. Eglise. Ces ciseaux avaient un petit bouton au bout d'une pointe, de sorte qu'en coupant les cheveux on appuie le bouton sur la peau et on ne court pas risque de blesser.

Les *ciseaux pour faire le crin aux chevaux* étaient larges et plats. Il y en avait de plus petits pour les crins des oreilles et de gros pour ceux des pieds.

Les *ciseaux de chapelier,* très larges et à pointes un peu mousses pour couper les poils de peaux de lapins.

---

(1) Savary des Bruslons. — *Dictionnaire universel du commerce, d'histoire naturelle et des arts et métiers.*

Les *ciseaux à couper les cheveux,* façon de Berge, à branches aplaties en amande et montées à vis.

Les *ciseaux pour ouvrir les boutonnières,* pointus, courts de lames et forts partout pour couper trois épaisseurs d'étoffe.

Les *ciseaux de côté* que les couturières attachaient au côté avec un cordon.

Les *carrelets* ou *ciseaux de tailleurs ;* il y en avait de deux espèces ; ceux destinés à couper la soie étaient de moyenne grandeur; ceux pour couper le drap étaient beaucoup plus grands et plus forts ; ils avaient de grands anneaux de manière à y placer trois ou quatre doigts ; le clou était taraudé à vis et recevait un écrou.

Les *ciseaux de marchands* avec les pointes arrondies pour les mettre dans la poche.

Les *ciseaux de poche* avec une rainure faite sur les branches près des anneaux pour recevoir les pointes qui s'ouvraient en grand, de sorte qu'on pouvait les mettre dans la poche sans étui.

Les *ciseaux de pédicure,* pour rogner les ongles des pieds, étaient munis d'un ressort entre les branches afin de les tenir constamment ouverts; il y en avait sans anneaux et dont les branches ressemblaient à celles d'une pince.

Les *ciseaux de comptoir* pour couper une feuille de papier d'un seul coup, on en faisait depuis 5 pouces de lame jusqu'à 15 pouces.

Les ciseaux à branches d'or et d'argent avaient des formes et des ornements très variés; chaque lame était terminée par une queue en acier qui entrait dans l'ouverture de la douille d'or ou d'argent remplaçant la branche à laquelle elle était soudée ainsi que l'anneau.

Rasoirs (1). — Le *rasoir* se composa d'une lame d'acier très fin, soigneusement évidée et fixée par le talon à deux côtés en *baleine* ou en *écaille* auxquels on donne le nom de *châsse.*

Le rasoir est le tranchant le plus délicat de ceux que le coutelier produit; il faut qu'il soit fin et cependant il doit couper des poils courts et quelquefois très durs.

Un bon rasoir doit couper la barbe très ras et de façon que le patient n'en ressente presque pas l'action.

La forme des rasoirs était peu variée au XVIIIe siècle, c'est surtout par la taille qu'ils différaient.

Les Allemands faisaient à cette époque des rasoirs dont le tranchant pliait sous l'ongle *de trois lignes de longueur, tellement,* dit Perret, *qu'ils sonnent en rasant.*

Perret avait imaginé un rasoir avec un guide en bois qui se fixait sur la lame pour empêcher de se couper, il l'appelait *rasoir a rabot.*

(1) *Rasoir,* de ras, raser (*Littré*). Au Moyen Age, on disait un *Razouer* ou *Razoer.*

Dans son numéro d'avril 1762, *le Mercure de France* publiait sous la rubrique *Méchanique*, l'annonce suivante :

« *Perret* maître et marchand coutellier, a trouvé le moyen de faire un rasoir sans machine, « doux, léger et si simple que toutes personnes jeunes, âgées ou tremblantes peuvent se raser « elles-mêmes et avec une grande facilité, tant la barbe que la tête, sans aucun risque de se « couper. Ce rasoir se repasse sur la pierre et sur le cuir comme les autres. Il ose se promettre « qu'une invention si utile, jointe à la bonté de ses tranchants à quoi il s'est constamment attaché « et avec succès, lui attireront l'attention et l'approbation des curieux.

« Il demeure à Paris, rue de la Tixerauderie, près la place Baudoyer, à l'enseigne de la *Coupe* « *d'Or*. Les rasoirs se vendent 6 livres la pièce. »

L'invention de Perret avait paru assez ingénieuse puisque le coutelier *Moreau* son élève eût l'idée de la copier. Perret nous apprend dans son ouvrage la *Podonotomie* ou l'*art de se raser soi-même*, que Moreau avait envoyé acheter chez lui un de ses rasoirs et l'ayant copié, avait fait publier dans *l'Avant-Coureur*, l'avis suivant sur le *Rabot tricotomique* dont il se donnait comme l'inventeur :

« Le sieur Moreau, maître coutellier, rue l'Evêque, a imaginé d'adapter au rasoir ordinaire « une sorte d'étui qui ne laissant pas plus de saillie qu'il n'en faut pour couper le poil, l'empê- « che d'entamer la peau. Nous pensons que le sieur Moreau mérite d'être applaudi. »

Objets divers. — En dehors des *couteaux, canifs, ciseaux, rasoirs*, les coutelliers faisaient encore différentes pièces dont nous allons donner une énumération rapide :

L'*Echenilloir de jardinier*.
Le *Tranchet de cordonnier*.
Le *Poinçon* qui sert aux tailleurs pour percer les œillets.
Le *Fusil* pour affiler les couteaux.
Le *Tire-bouchon fermant* pour la poche.
Le *Tire-bouchon à cage*.
La *Rouanne* pour marquer les futailles.
Le *Perçoir* ou *Mèche* à percer les fûts.
Le *Foret* en *Vrille* pour percer les tonneaux et mettre le fausset.
Le *Foret à coup de poing*.
La *Pince à casser le sucre*.
Les *Mouchettes pour les chandelles* (1).

(1) Les *Mouchettes* datent du commencement du XVIe siècle, mais l'usage n'en était pas très répandu puisque nous apprenons par le journal de Jean Héroard, qu'on mouchait encore la chandelle avec ses doigts à la cour de France en 1606.

Le Musée du Louvre possède plusieurs belles paires de mouchettes du XVIe siècle.

Les *Aiguilles* d'emballeur.
Les *Cisailles* à métaux.
Les *Burins* de graveur.
Les *Pinces à épiler*.
Les *Pinces* pour rogner les ongles.
Le *Casse noix* pour ouvrir les noix.
Les *Couteaux de chasse* en Damas.
Les *Sabres* au besoin.

Enfin tous les instruments qui composent la *Trousse du maréchal* :

Les *Ciseaux droits*.
Les *Ciseaux courbes*.
Les *Lancettes*.
Les *Bistouris*.
La *Feuille de sauge*.
La *Gouge*.
Les *Etuis à rainettes*.
Les *Flammes*.
Les *Pinces à anneaux*.
Les *Aiguilles à sétons*.

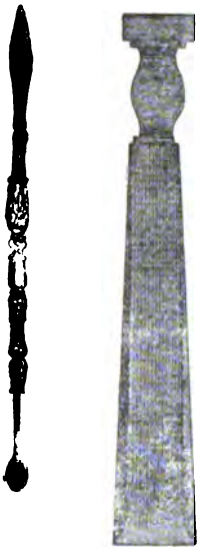
Instruments de chirurgie. — A Paris certains couteliers faisaient les *instruments de chirurgie*, c'était une spécialité, nous allons pour mémoire citer les principales pièces que l'on fabriquait à cette époque, c'étaient :

La *Lancette*.
Le *Scalpel*.
Les *Ciseaux à dissection*.
Les *Bistouris*.
Les *Pinces à pansement*.
Les *Sondes*.
Les *Daviers* et *Pinces* pour arracher les dents.
Les *Tire-balles*.
Les *Trois-quarts*.
Les *Speculum*, oris, nasi, matricis,
Les *Instruments* pour opérer la *fistule anale* (1).
Les *Pinces à cancer*.
Le *Bistouri à gaine*.
La *Pince à cautère*.

(1) A l'Exposition rétrospective de la Coutellerie, organisée en 1889 au Champ de Mars par M. G. Marmuse, figurait l'instrument qui avait servi à opérer la fistule anale de Louis XIV.

RASOIR

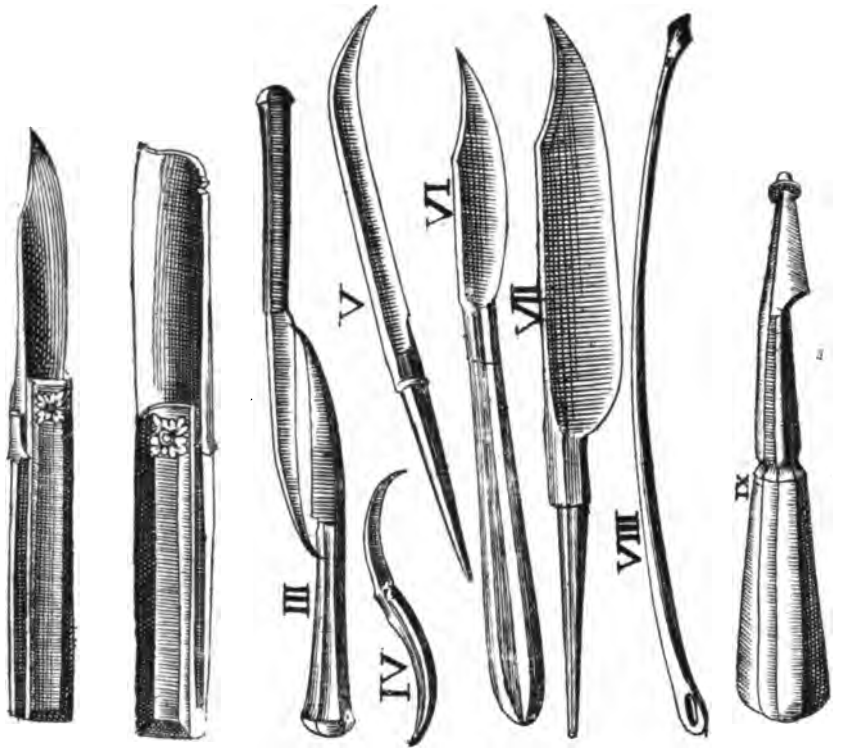
FLAMMES



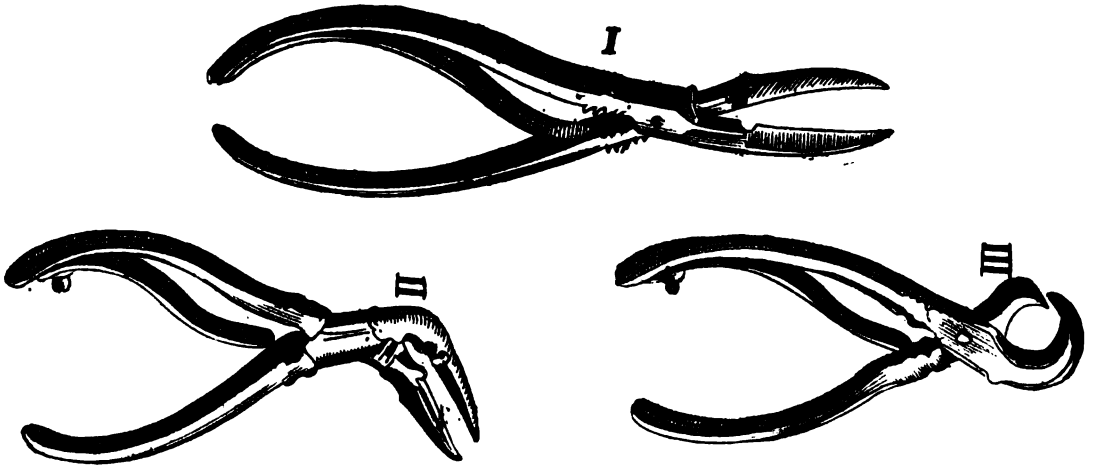
Cure-Oreilles Pince à épiler

LANCETTES

Gravures extraites de l'*Art du Coutelier*, par J.-J. Perret.



I. SCALPEL. — II. RASOIR SCALPEL. — III. SCALPELS RECOURBÉS. — IV. COUTEAU COURBE. — V. BEC DE BÉCASSE. — VI ET VII. FEUILLES DE MYRTHE. — VIII. AIGUILLE TRANCHANTE. IX. CISEAU LENTICULAIRE.



I. CISEAUX POUR COUPER LES CARTILAGES. — II. TENAILLE BEC DE CORBEAU. III. TENAILLE BEC DE PERROQUET.

Instruments tirés de l'*Arsenal de Chirurgie* de Jean SCULTET.

Le *Pharyngotome.*
Les *Scies à amputation.*
Les *Couteaux courbes.*
Le *Couteau inter-osseux.*
Les *Tenailles incisives,*
Le *Trépan.*
Les *Lithotomes.*
Les *Brise-pierre.*
Le *Forceps* (1).

Pour la douane, la coutellerie était assimilée à la mercerie (2) et payait comme cette dernière pour droit d'entrée : *10 livres du cent pesant, suivant l'arrêt du 3 juillet 1692;* et pour droit de sortie : *3 livres conformément au tarif de 1664 si elle n'était pas de fabrique française, mais seulement 2 livres si elle en était et qu'elle ait été déclarée et destinée pour les pays étrangers.*

(1) Tous ces instruments sont décrits par Perret dans l'*Art du Coutelier.*

(2) C'étaient les quincailliers qui vendaient la coutellerie étrangère, et comme ils dépendaient du corps des merciers, c'est pourquoi la coutellerie était traitée comme la mercerie.

DEUXIÈME PARTIE

LES COUTELIERS

DEUXIÈME PARTIE

LES COUTELIERS

CHAPITRE I

LES PREMIERS COUTELIERS

Les Instruments tranchants chez les Grecs et les Romains
Les Corporations

Les Grecs n'avaient pour ainsi dire pas d'équivalent de notre mot *couteau*; ils appelaient μάχαιρα, *Machœra*, tout instrument n'ayant qu'un côté tranchant, par opposition au glaive qui était tranchant des deux côtés.

Ils nommaient les forces μάχαιρα διπλή, *double machœra*, ce qui dépeint bien l'assemblage de deux lames à un seul tranchant, et le rasoir μια μαχαίρα, *un seul tranchant*, ce qui nous donne à comprendre que les rasoirs grecs n'avaient pas de manche.

Anthony Rich (1) nous dit que les Grecs d'Homère portaient la *machœra* à côté du glaive; il s'en servaient comme d'un couteau de chasse, pour immoler les victimes et pour couper leur viande à table ou à la cuisine, mais elle venait des Orientaux auxquels Eschyle en attribue l'origine (2).

Les Romains comme les Grecs donnaient le nom de *culter* à tous les instruments n'ayant qu'un tranchant et quelquefois même à la partie tranchante d'un instrument.

La *falx vinitoria* ou *serpette de vigneron*, sorte d'instrument compliqué et muni de différents tranchants pour les nombreuses opérations de la taille de la vigne, nous fournit un exemple des désignations que les Romains donnaient aux divers tranchants :

La partie droite immédiatement au-dessus du manche, s'appelait *culter*, le tranchant;

---

(1) Anthony Rich. — *Dictionnaire des Antiquités romaines et grecques.*

(2) Eschyle. — *Les Perses.*

Celle qui se recourbe au-delà, *sinus*, le creux;
La portion entre le creux et la pointe, *scalprum*, le taillant;
L'extrémité du taillant, *rostrum*, le bec;
La partie saillante au bout de l'instrument, *mucro*, la pointe;
Enfin le tranchant en demi-lune sur le dos, *securis*, la hache.

Voici les noms de leurs principaux instruments tranchants :

Culter (1) était le *coutre* de la charrue, culter *coquinaris* (2), le couteau de cuisine; culter *sutorius*, l'outil à parer le cuir; *culter venatorius*, le couteau de chasse; *culter tonsorius*, le rasoir.

Cultellus n'était qu'un diminutif de *culter*, et s'appliquait aux instruments de moindre dimension; Juvénal désigne par *cultellus* un couteau dont on se servait pour découper à table; Ulpien, un rasoir de barbier; Horace, un instrument pour nettoyer les ongles.

C'est de *cultellus* qu'on a fait *coustel* ou *coutel* au Moyen-Age, puis *cousteau* ou *coutiau* encore usité à la campagne, enfin *couteau*.

Point n'est besoin d'un grand effort pour faire dériver de *coustel*, *coustelier*, *coutelier*, celui qui fait des couteaux.

Peut-on donner le nom de couteliers à ceux qui façonnèrent les premiers couteaux de pierre et de bronze? Evidemment non.

L'homme de cette époque était obligé de faire par lui-même tout ce qui était utile à ses besoins personnels, ce n'est qu'avec les progrès de la civilisation que le travail s'organisa.

Si l'on songe que jusqu'au XVIe siècle, la plupart des couteaux étaient encore faits par les mêmes ouvriers qui fabriquaient les épées, les poignards, les dagues, en un mot les armes blanches, on peut dire qu'il y a eu des couteliers dès l'âge de fer; mais l'usage des couteaux proprement dits ne parait pas avoir été très répandu chez les peuples anciens; ce sont les Romains qui les premiers ont créé différentes espèces de couteaux pour répondre à chacun de leurs besoins.

En dehors des couteaux pour la table, pour la cuisine, pour la chasse, dont nous

---

(1) *Culter* de *Cultus*, participe passé de *Colere*, Cultiver.

(2) Les bouchers et cuisiniers romains faisaient usage de couteaux semblables à ceux employés dans les sacrifices; toutefois ils se servaient pour hacher, d'une sorte de couperet et pour trancher, d'un couteau à lame large et pointue.

Le service de la table était dirigé par le maître d'hôtel qui découpait les viandes avant de les mettre devant les convives. Un célèbre professeur du nom de *Tripherus* tenait un cours de découpage, une école dans le quartier de Suburre; les expériences, qui accompagnaient les leçons, se faisaient sur des pièces artificielles, sur des poulets de bois dont les morceaux étaient collés les uns aux autres et que l'on coupait avec des couteaux émoussés (*Dictionnaire des arts décoratifs*).

Comme on ne connaissait pas l'usage de la fourchette, on était obligé de se servir des doigts pour manger et on n'allait pas dîner en ville sans emporter une serviette, *lintea* ou *nappa*, pour s'essuyer les mains.

avons déjà parlé, ils avaient encore les sortes suivantes dont nous empruntons la description au *Dictionnaire des Antiquités Romaines et Grecques*, d'Anthony Rich :

Le *clunaculum*, couteau que le *cultrarius* (1) portait par derrière (*cluneus*) tenu par une courroie attachée aux reins et avec lequel il ouvrait les entrailles de la victime.

La *sica*, couteau à tranchant recourbé, dont les gladiateurs Thraces se servaient en le tenant renversé sur le dos et présentant le tranchant de manière à porter le coup au bas du ventre et à étendre la blessure en remontant, précisément comme les Italiens modernes se servent de leurs couteaux.

Le *scalprum*, canif que les copistes utilisaient pour tailler les roseaux qui leur servaient pour écrire.

Etant données les diverses sortes de couteaux que les Romains employaient au siècle d'Auguste, on peut admettre qu'il y avait des couteliers à cette époque, d'ailleurs un cippe funéraire conservé au Vatican, reproduit l'intérieur d'un atelier de coutelier romain.

Pour arriver aux couteliers du XVIIIe siècle qui fabriquaient tous les instruments que nous avons énumérés, il nous faut retourner en arrière, l'histoire du coutelier se confond avec celle du travail dont nous allons esquisser à grands traits les points principaux.

A en juger par l'histoire des peuples de l'antiquité, le travail fut d'abord départi aux esclaves, conséquence de la loi du plus fort, dont plus tard les travailleurs cherchèrent à s'affranchir en formant des associations.

Salomon, pour récompenser ses nombreux ouvriers, les avait unis fraternellement dans l'enceinte du *Temple* qu'ils venaient de construire, et leur avait donné une doctrine. Ce fut l'origine des *Khasidéens* et des *Esséniens* et peut-être de la *franc-maçonnerie* et du *compagnonnage*.

De la Judée, ces associations passèrent en Egypte et de là en Grèce, où elles étaient connues sous le nom d'*hétairies*.

C'est de Grèce que Numa fit venir les architectes qui furent placés à la tête des *collèges d'artisans* qu'il institua (717 avant J.-C.). Il établit huit collèges et chacun d'eux eût ses assemblées et ses sacrifices. Il fallait trois personnes au minimum pour former un corps, *corpus habere*, d'où le mot *corporatio, corporation* (2).

---

(1) Le *cultrarius* assistait le prêtre dans les sacrifices, il immolait la victime.

(2) Ces *collèges d'ouvriers* exemptés d'impôts et privilégiés pour les constructions publiques, dit M. Léon Say, se perpétuèrent pendant toute la durée de l'empire romain et existaient encore à l'époque de la domination lombarde sous le nom de *corporations franches*. Les papes leur accordèrent le monopole de la construction des églises, et dans les chartes qu'ils leur donnèrent, ils les exemptaient de toutes les lois et statuts locaux, édits royaux, règlements municipaux concernant toute imposition obligatoire pour les habitants. Ces immunités leur firent donner le de *Francs-Maçons*.

Après la conquête de la Gaule, les Romains y introduisirent leurs corporations et leurs institutions. Les Gaulois auxquels elles donnaient quelques libertés, s'en accommodèrent assez bien, tout en conservant dans leurs ouvrages un art qui leur est propre, quoiqu'en puissent dire César et les auteurs classiques latins qui à sa suite, ont dénigré les habitants de la Gaule et en ont fait de vrais sauvages; ils en ont parlé comme il y a trente ans on parlait des habitants de l'Afrique centrale.

César, dit le R. P. Dom Martin, a disserté sur les religions, les mœurs et les coutumes des Gaulois, *comme un voyageur qui veut paraître tout savoir, et pour y parvenir forme ses jugements sur des apparences légères et chimériques* (1).

On nous pardonnera de sortir un peu de notre sujet; mais nous n'avons pas su résister au désir de prendre la défense de nos vieux pères, car on nous a tellement ressassé de Rome, que nous avons cru *tous ces rapetasseurs de vieilles ferraitles latines, rêveurs mathéologiens du lac punais de Sorbonne*, suivant l'expression de Rabelais, qui ont attribué aux Romains quantité de travaux conçus et exécutés par nos ancêtres.

Nous avons d'ailleurs de nombreuses preuves qui attestent que les Gaulois étaient très industrieux (2).

Sous les Antonins (IIe siècle de l'ère chrétienne), la Gaule eût quelque repos ; le nombre des citoyens Romains fut considérablement augmenté et les travailleurs en s'élevant dans la hiérarchie, formèrent une classe moyenne.

Dans les villes devenues municipes, il existait une nombreuse population d'ouvriers urbains, fils de travailleurs gaulois, formant une classe de citoyens (3).

L'invasion des barbares du nord (Ve siècle après J.-C.), détruisit une partie de cette organisation, un grand nombre d'artisans furent réduits en esclavage et continuèrent à œuvrer pour les nouveaux possesseurs du sol.

Cependant l'évangélisation des Gaules faisait perdre du terrain à l'esclavage; un vaincu, un serf était moins bas dans l'échelle sociale qu'un esclave, et tous les vaincus ne furent pas des serfs.

---

(1) *La Religion des Gaulois tirée des plus pures sources de l'antiquité.*

(2) Si nous en croyons Pline et Martial, les Romains avaient adopté une partie des vêtements gaulois.

Saintes et Limoges envoyaient leurs *saies* sur les bords du Tibre. (La *saie* est l'aïeule de la blouse de nos paysans, que les Gaulois portaient avec de larges manches et serrée à la taille par un ceinturon en cuir).

La *caracalle* (espèce de caban à petite pèlerine), était devenue de mode à Rome, grâce à l'empereur *Marcus Aurelius Antoninus Bassianus*, qui la portait si habituellement qu'on lui avait donné le surnom de *Caracalla*.

La Gaule fournissait aussi les *toiles* du Rouergue, les *étains* d'Alise, les *émaux* de Limoges.

Rome, dit Columelle, faisait venir les *vins de Bordeaux*.

Diodore fait la description des *colliers d'or* que portaient les guerriers gaulois. (*H. Du Cleuzion. — L'Art national*).

(3) Amédée Thierry. — *Constitution communale d'Amiens.*

Aussi lorsqu'après la conquête, le monde féodal se forma, le vieil esprit d'indépendance des Gaulois se réveilla et chercha à s'orienter.

L'exemple leur vint des moines qui s'étaient réunis de bonne heure en *confréries* et avaient trouvé le moyen, en se mettant sous la suzeraineté du pape, d'acquérir une certaine liberté. Les monastères de cette époque, véritables foyers de libéralisme, étaient des refuges contre l'oppression féodale.

Derrière leurs murs s'abritèrent une foule d'ouvriers qui, voyant l'immense avantage de l'association, résolurent de se former à leur tour en confréries; de là naquirent les *corporations*.

La société du moyen âge était hiérarchisée de la base au sommet, les corps constitués formaient autant de fiefs impénétrables; *la corporation ouvrière* fut un nouveau fief payant ses redevances en travail, en argent, en guet et ayant en échange ses privilèges et son monopole.

La communauté ouvrière dut succéder presque sans transition dans les villes aux corporations gauloises et gallo-romaines qui y trouvèrent une forme nouvelle appropriée à l'état social de ce temps. Dans les campagnes, où les travailleurs étaient plus isolés, le servage subsista longtemps encore.

Les *Nautes parisiens* qui existaient déjà au premier siècle de l'ère chrétienne, transformés plus tard en une *hanse* ou compagnie privilégiée ayant le monopole du commerce fluvial, furent, selon toute apparence, le type sur lequel se modelèrent les ouvriers et les marchands.

Nous trouvons l'existence du régime corporatif aux temps mérovingiens; le *Livre des Métiers* rapporte que les *tailleurs de pierre* étaient exempts du guet depuis Charles Martel (740). La *Foire de Saint-Denis*, bien antérieure à Pépin le Bref qui la reconnut, rassemblait tous les travailleurs de la contrée.

Au XIIe siècle, sous Louis-le-Gros, *les Halles des Champeaux* réunissaient les produits de tous les corps de métiers, qui y avaient chacun leur local (1).

Enfin au XVIIIe siècle, avec le *Livre des Establissements ou Métiers* de Paris, nous avons le détail des statuts et règlements qui régissaient les corporations.

Nous allons voir quelle était leur organisation, d'après ce document :

1° *Le Corps de Métier*, qu'il fallait acheter aux grands dignitaires du royaume.
2° *La Confrérie*, qui était sous le patronage d'un saint dont les fêtes étaient celles de la corporation.
3° Les *apprentis* du métier qui étaient soumis à un contrat intervenant entre eux et le patron.
4° Les *valets* ou *compagnons* appelés aussi *sergents*, qui, ayant fini leur apprentissage, recevaient un salaire et pouvaient ensuite être reçus maîtres.
5° Les *maîtres*, qui avaient le droit d'avoir des apprentis et des compagnons, nommaient les jurés dont ils pouvaient faire partie et participaient à l'administration de la communauté; ils prêtaient serment en recevant la *maîtrise*.

(1) E.-O. Lamy. — *Dictionnaire encyclopédique de l'Industrie et des Arts Industriels.*

6° *Les jurés*, connus aussi sous le nom de *gardes*, qui prêtaient serment et étaient chargés d'assurer le fonctionnement régulier de la communauté ouvrière et d'en inspecter la fabrication.
7° *Les amendes*, que les jurés infligeaient à ceux qui commettaient des infractions aux règlements ou faisaient de la marchandise défectueuse.
8° *La règlementation du travail* par le lieutenant de police, qui fixait les heures auxquelles il devait commencer et finir.
9° *La fabrication* qui, contrairement à ce qui se pratique aujourd'hui, devait être commencée et finie par le même ouvrier.
10° *La vente des produits du travail*, qui devait se faire dans l'atelier où l'objet se fabriquait.
11° *Les impôts, droits* et *redevances*, qui se décomposaient en droits *de prise, hauban* et *tonlieu*.
12° *Le guet* ou *garde de nuit*, service de patrouille nocturne que dans un grand nombre de villes devaient faire les marchands et les ouvriers.
13° *Les juridictions* et *les justices* auxquelles les corporations étaient soumises, soit au roi ou à ses prévôts, qui dans certaines localités relevaient des juridictions qui y étaient établies.

Pour que les corporations, au milieu du XIIIe siècle, aient été organisées avec des statuts et règlements aussi bien définis que les décrit le *Livre des Métiers*, il fallait qu'elles remontent à une époque déjà éloignée, car au moyen âge les idées et les institutions cheminaient, comme chacun sait, avec une sage lenteur.

Il n'y a donc rien d'exagéré à fixer du Xe au XIe siècle l'origne de la coutellerie, telle que nous l'entendons aujourd'hui, d'autant plus que c'est à cette époque que la fabrication de l'acier commença à se développer en Allemagne et en Angleterre.

D'ailleurs nous savons que la *coutellerie de Beauvais* était renommée au Xe siècle et qu'au XIe siècle, d'après Jean de Garlande, un *coutelier* vendait des couteaux pour la table, des couteaux de poche, des gaînes grandes et petites, des stylets pour écrire et leurs étuis (1).

Le *Dictionnaire raisonné du Mobilier français*, de M. Viollet-le-Duc, reproduit, d'après le Manuscrit d'Herrade de Lansberg, jadis conservé à la bibliothèque de Strasbourg et brûlé par les Prussiens pendant le bombardement de 1870, un dessin du XIIe siècle représentant une table dressée et sur cette table figure un *couteau*.

M. Leplay, dans son consciencieux rapport sur la coutellerie à l'Exposition de 1851, se borne à dire ceci : « *Liée vraisemblablement à la découverte de l'acier, l'origine de la coutellerie se perd dans la nuit des temps.* »

Cette phrase si séduisante par son apparente logique a été reproduite par bien des auteurs et cependant elle est plus spécieuse que juste. En effet l'origine de la coutellerie se rattacherait plutôt à la découverte du bronze ou du fer, car celle de l'acier ne semble pas lui avoir fait faire tout d'abord un grand pas ; il faut pour cela arriver à l'époque où l'acier fut employé par les couteliers, c'est-à-dire au Xe ou au XIe siècle, lorsqu'il se fabriqua en Europe.

(1) « *Vidi hodie institorem habentem ante se cultellos ad mensam, scilicet mensaculos et artavos, vaginas magnas et parvas, stilas et stilaria.* »

CHAPITRE II

PARIS

Les Fèvres Couteliers
Les Couteliers faiseurs de manches. — Les Imagiers
Le Gagne-Petit. — Les Rémouleurs de grandes forces

Lorsque Louis IX, en 1261, nomma Etienne Boileau, prévôt de Paris, dit le bibliophile Jacob (1), celui-ci voulut mettre en honneur dans le commerce de Paris, l'ordre, la sage administration et la bonne foi. A cet effet il recueillit d'après le témoignage verbal des anciens de chaque corporation, les usages et les coutumes des divers métiers; il les coordonna et composa ainsi le *Livre des Establissements ou Métiers de Paris* qui a l'avantage d'être en grande partie, l'*ouvrage naïf et sincère des corporations elles-mêmes.*

Le Livre des Métiers contient les statuts de cent corps d'états différents; les couteliers y sont divisés en deux catégories : Les *Fèvres couteliers* (2) et les *couteliers faiseurs de manches;* singularité bizarre en contradiction avec le principe même des corporations qui voulait qu'un objet fut commencé et fini par le même ouvrier.

Fèvres couteliers *(Livre des Métiers, titre XVI).* — Ils fabriquaient *les allemelles à cousteaux* (3) ou lames de couteaux et dépendaient du *Maréchal du Roi*

---

(1) Paul Lacroix (Bibliophile Jacob). — *Mœurs, usages et coutumes au Moyen-Age et à l'époque de la Renaissance.*

(2) Dans le principe les *Fèvres* étaient tous les ouvriers travaillant les métaux, d'où est resté le mot *orfèvre;* mais au XIIIe siècle, on ne désignait plus sous le nom de *Fèvres* que les ouvriers travaillant le fer.

(3) On appelait plus spécialement *allemelle* ou *allumelle* la lame d'un couteau, mais on en arriva à donner ce nom au couteau tout entier. Ce mot n'est plus employé, nous en retrouvons cependant la trace dans le jargon châtelleraudais, on dit vulgairement une *lumelle* en parlant d'une vieille lame ébréchée et hors d'usage, on appelle même les couteliers par mépris les *lumelliers.* On désigne aussi sous le nom de *Guistre* un mauvais couteau, c'est la corruption du patois poitevin, *Goustre.* A Moulins, on nomme un mauvais couteau, *Ganiviau* (dérivatif de *canivet*).

à qui ils achetaient l'autorisation de s'établir, autorisation qu'il ne pouvait faire payer plus de cinq sous *(environ vingt-cinq francs de notre monnaie)*.

Chaque maître ne pouvait avoir plus de deux apprentis en même temps et la durée de l'apprentissage était de six ans au moins.

Le travail à la lumière était interdit ; *quar la clartez de la nuit ne soufist au mestier.*

L'atelier devait fermer en *charnage puis vespres sonant, en quaresme puis complie sonant,* c'est-à-dire à six heures en hiver et neuf heures en été.

Le métier était administré par deux jurés à la nomination du Prévost de Paris.

Couteliers faiseurs de manches *(Livre des Métiers, titre XVII)*. — Ils s'intitulaient *fesceurs de manches à coutiaux d'os et de fust (1) et d'yvoire, faisieurs de pignes (2) d'yvoire et emmencheurs de coutiaus.*

Le Métier était libre, chacun pouvait s'établir sans rien payer.

En dehors de ses enfants, chaque maître ne devait avoir à la fois plus de deux apprentis; la durée de l'apprentissage était de huit ans au moins, les clauses du contrat étaient réglées en présence de deux jurés.

Si l'apprenti s'enfuyait, le maître devait le reprendre une première fois et une seconde fois, mais à la troisième, il n'était plus permis à personne de le recevoir, car ajoutent les statuts, *les apprentis font grand domage à leur mestre et a eus mêmes quant ils s'enfuient.*

Les maîtres étaient astreints au service du guet. Cependant ils prétendent que dès le règne de Philippe Auguste *(dès le tens le roy Felippe)* ils avaient le droit de se faire remplacer par leurs ouvriers et ils ajoutent : *et encore en useraient volontiers se il plaisoit au roy.*

Quatre jurés administraient la communauté.

Il était défendu de mettre à des couteaux d'os des garnitures d'argent de peur que le marchand essayât de les vendre pour des couteaux d'ivoire.

Les manches couverts de fil d'argent ou d'étain, de plomb ou de fer étaient réputés œuvre fausse et devaient être détruits, parce que disent les statuts, on met dessous du bois de saule ou de tremble, ce qui n'est pas convenable.

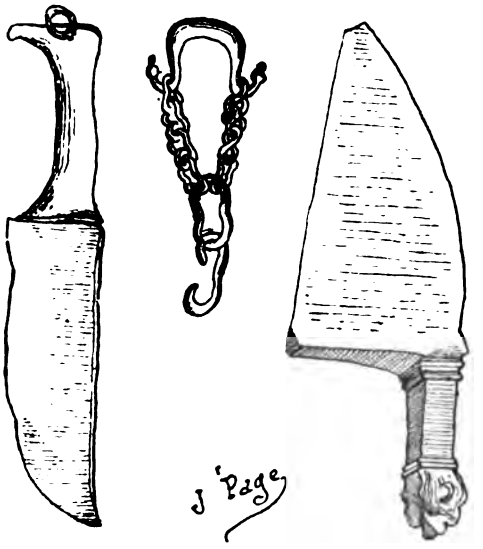
L'infraction aux statuts de la corporation était frappée d'une peine pécuniaire, laquelle laissée d'abord à l'arbitraire du Prévôt de Paris, fut ensuite fixée à une amende de quatre sous dont trois revenaient au Roi et un aux maîtres qui gardaient le métier, *pour leur peine.*

---

(1) Jusqu'au XVIIe siècle, *fust* était synonyme de *bois.*

(2) *Peignes ;* les peignes riches étaient souvent alors munis d'un manche et montés comme des couteaux.

MACHŒRA

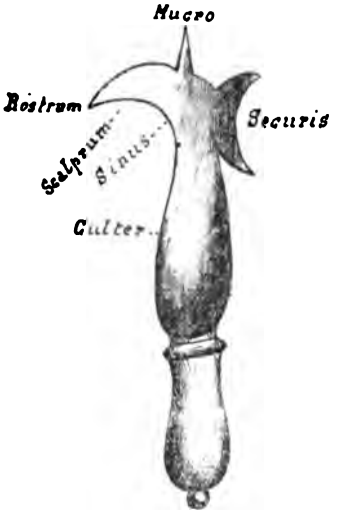


COUTEAU DE BOUCHER DOLABRA

avec sa chaîne de suspension

SECESPITA

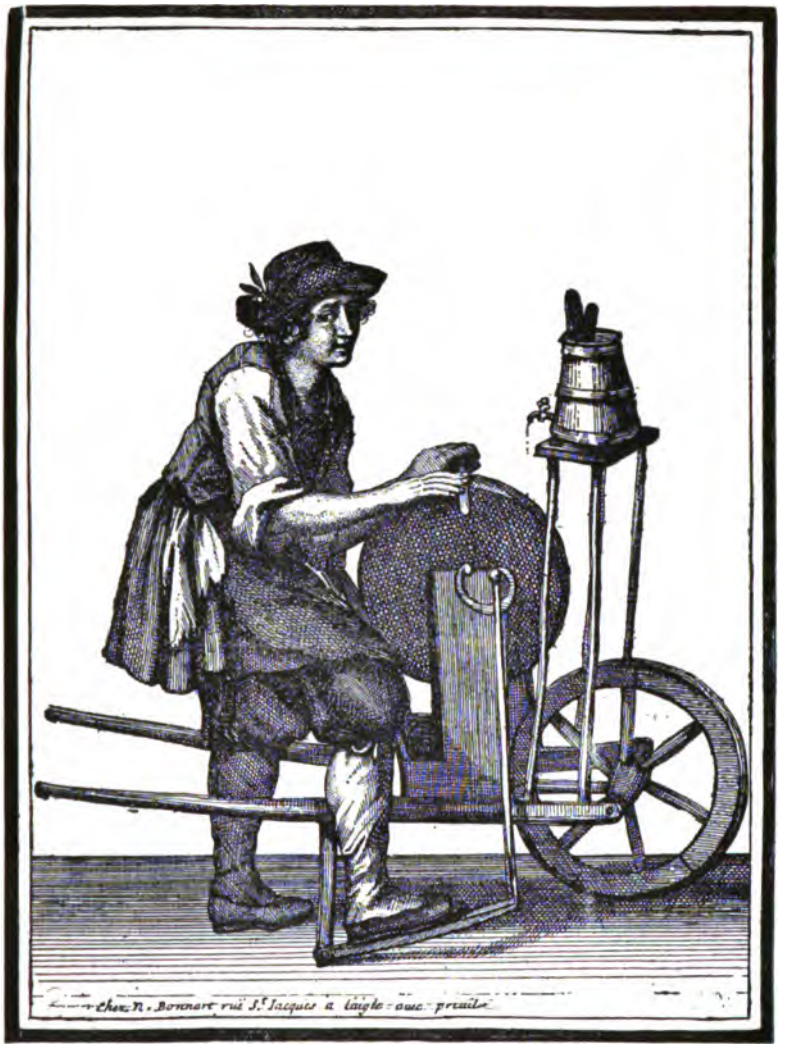
CULTER COQUINARIS



FALX VINITORIA

D'après un manuscrit de Columelle

SICA



GAGNE-PETIT

D'après une estampe de Bonnart.

Gravure extraite du *Dictionnaire de l'Ameublement et de la Décoration*, par Henry HAVARD.

Imagiers tailleurs *(Livre des Métiers, titre LXI).* — Les manches de couteaux sculptés et ornés de figures n'étaient point l'ouvrage des couteliers faiseurs de manches, ils sortaient des ateliers des *Imagiers tailleurs* qui étaient des sculpteurs en bois, en os et en ivoire.

Le métier des *Ymagiers tailleurs de Paris* était libre.

« *Quiconques veut estre ymagiers à Paris, ce est à savoir taillères de crucefiz, de* « *manches à coutiaus et de toute autre manière de taille quele que ele soit, que on* « *face d'os, d'yvoire, de fust et de toute autre manière d'estoffe, quele que ele soit,* « *estre le puet franchement, pour tant que il sache le mestier et que il euvre aux* « *us et coutumes du mestier devant dit.* »

En outre les imagiers étaient tenus de sculpter leurs ouvrages dans des blocs d'un seul morceau :

« *Nus ouvriers du mestier devant dit ne peut ne ne doit ouvrer ymage nule,* « *qui ne soit tresto* (ute) *d'une pièce, fort mise la cour* (one) *se ils ne sont briesiez* « *au taill* (ier), *car lors le puet ou bien rejo* (indre). »

Toutes infractions aux règlements étaient passibles d'une amende de dix sols parisis.

Gagne Petit. — C'était le nom d'un rémouleur ambulant, *pauvre compagnon coutelier,* dit Savary (1), *qui roule devant soi ou porte sur son dos une petite boutique garnie d'une meule, d'un marteau et d'une pierre à affiler, pour aiguiser et raccommoder les divers ouvrages de menue coutellerie. On l'appelle* gagne-petit, *du gain médiocre dont il se contente.*

On l'appelait aussi *Rémouleur à la petite planchette* à cause de la petite planchette qui est sous son pied et par le mouvement de laquelle il fait tourner sa meule (2).

Les *cent et sept cris que l'on crie journellement à Paris,* publiés en 1545, prêtent à l'*esmouleur* la réclame suivante :

« *Argent my faut gaigner petit,*
« *Au mestier n'a pas grand rescousse,*
« *Mon acquêt est si petit*
« *Que je ne puis emplir ma bourse* ».

Monteil (3) dit que dans les villages, au XVe siècle, les jeunes filles donnaient une maille (4) pour repasser leurs forces ou ciseaux.

---

(1) Savary des Bruslons. — *Dictionnaire universel du Commerce, d'Histoire naturelle et des Arts et Métiers.*

(2) Jaubert. — *Dictionnaire des Arts-et-Métiers.*

(3) Monteil. — *Histoire des Français des divers états.*

(4) Une maille était une monnaie imaginaire, c'était la moitié d'un denier, il y en avait vingt-quatre dans un sou. On donnait le nom de maille au denier tournois par l'habitude qu'on avait d'appeler de ce nom les plus petites espèces de monnaie courante.

Les gagne-petit avaient fondé au couvent des Augustins une confrérie particulière qui était placée sous le patronage de sainte Catherine.

Taillandiers émouleurs. — On appelait *taillandiers émouleurs* les artisans qui s'appliquaient uniquement à émoudre les gros ouvrages forgés chez les couteliers. Chaque coutelier avait en outre chez lui un ou plusieurs garçons émouleurs dont l'occupation était de donner le fil aux couteaux, ciseaux et rasoirs auxquels les taillandiers émouleurs avaient déjà donné le tranchant.

Esmouleurs de grandes forces. — Les *grandes forces* étaient d'immenses ciseaux (1) dont les branches étaient réunies par un ressort qui en facilitait le jeu et qui servaient à tondre les draps. Elles étaient fabriquées par une corporation spéciale créée en 1291, les *forcetiers* et une corporation spéciale, les *esmouleurs de grandes forces*, avait le privilège de les aiguiser (2).

Le métier s'achetait douze livres parisis, dont quatre revenaient au roi, quatre à la caisse de la communauté et quatre aux jurés.

Le chef-d'œuvre consistait à *esmoudre et asseoir une grosse force bien et deuement ès hostelz des maitres ou de deux d'iceulx.*

Ils nommaient trois jurés pour surveiller la corporation.

Les Couteliers de Paris. — La taille de 1292 sous Philippe le Bel mentionne *2 Fèvres couteliers*, 10 faiseurs de manches, 6 esmouleurs, 22 couteliers; c'étaient sans doute des marchands.

En 1300, il y avait 27 faiseurs de manches, 2 esmouleurs et 1 esmouleur de couteaux, enfin 38 couteliers.

En 1369, il y avait encore 23 maitres qui fabriquaient les lames de couteaux. Dès cette époque, chacun d'eux devait avoir sa marque.

En janvier 1364, le roi Charles V accorda à Evrard de Bœssay, *marchand de couteaux*, la propriété héréditaire du *seing de la corne de cerf* qui avait appartenu à Jean de Saint-Denis, *forgeur d'allemelles à cousteaux*, lequel était mort sans laisser d'héritier (3).

Cette division du travail avait pour but d'empêcher les corporations d'empiéter les unes sur les autres et de bien délimiter leurs droits.

Mais on reconnut plus tard qu'il était nécessaire pour le bon achèvement des pièces de laisser le même ouvrier conduire le travail d'un bout à l'autre.

Si bien que vers la fin du XVe siècle, le privilège accordé au premier Maréchal

(1) Voir la description : *Première partie, chapitre V.*

(2) Alfred Franklin. — *Les Corporations ouvrières de Paris du XIIe au XVIIIe siècle.*

(3) G. Fagniez. — *Etudes sur l'industrie.*

du Roi ayant été aboli, les deux corporations de *couteliers* furent réunies en une seule à laquelle on adjoignit celles des *Gagne Petit* et des *Esmouleurs de Grandes Forces*.

Les couteliers de Paris dans les statuts qu'ils eurent par lettres patentes du Roi Charles IX, données à La Rochelle au mois de septembre 1565, sont dénommés *Maitres Fèvres couteliers, graveurs et doreurs sur fer et acier trempé et non trempé*.

Ces statuts comprenant 51 articles furent confirmés en 1586 par Henri III et en 1608 par Henri IV, ils contiennent tous les droits, privilèges et règlements de la communauté.

Voici l'extrait qu'en donne Savary dans son *Dictionnaire du Commerce :*

« Les Maîtres peuvent faire toutes sortes de *couteaux de poche* ou de *table*, des *serpettes*, des « *canifs*, des *pinces à tirer le poil*, de grands et petits *ciseaux*, des *poinçons*, des *étuis de faucon-* « *nerie*, tous les instruments et ferrements de *chirurgie et barberie* et les instruments de *Mathé-* « *matique, Physique, Géométrie* et *Astronomie*, s'ils sont capables de les entreprendre, le tout ciselé et « damasquiné d'or et d'argent avec des manches de toutes sortes de matière comme *bois, corne,* « *yvoire, baleine, émail, écaille de tortue*, à la réserve néanmoins des manches d'or ou d'argent « qu'ils peuvent à la vérité monter, mais dont ils doivent se fournir chez les orfèvres.

« Les Maîtres jurés au nombre de 4, qui sont élus deux chaque année, ont soin des affaires « du corps, président aux assemblées qu'ils indiquent dans les occurences; reçoivent les appren- « tis, leurs ordonnent le chef-d'œuvre et les reçoivent à maîtrise.

« Chaque Maître ne peut avoir qu'un apprenti à la fois, qu'il est tenu d'obliger au moins pour « cinq ans.

« Si l'apprenti se sauvait, le maître devait l'attendre trois mois à l'expiration desquels il avait « le droit de le remplacer. Si dans la suite cet apprenti reparaissait et se trouvait être *bon ouvrier* « il devait servir trois ans chez un maître, avant d'être reçu à maîtrise.

« Nul ne peut être maître qu'il n'ait fait apprentissage et chef-d'œuvre, à la réserve des fils de « maître qui ont servi 5 ans chez leur père et des compagnons étrangers qui ayant fait dans les « villes des provinces leur apprentissage de 3 ans, sont reçus à maîtrise par chef-d'œuvre pourvu « qu'ils aient encore été compagnons chez un maître de Paris trois années consécutives.

« Les visites des jurés se font de droit tous les quinze jours, mais il leur est loisible de la « faire plus souvent et quand bon leur semble, à la charge néanmoins de faire rapport des con- « traventions et choses saisies dans les 24 heures par devant le Prévôt de Paris ou en la Cham- « bre du Procureur du Roi.

« Chaque maître est obligé d'avoir un poinçon ou marque, pour marquer son ouvrage, qui « doit lui être donné par les quatre jurés, avec défense de prendre ou d'imiter le poinçon ou « marque les uns des autres; étant pareillement défendu aux couteliers, travaillant hors la ban- « lieue de Paris, d'avoir aucune marque semblable à celle des Maîtres de la Ville, ni même d'en « avoir aucune.

« Les veuves restant en viduité, ont le privilège de continuer le métier à boutique ouverte et « d'avoir des compagnons, mais non des apprentis, à moins qu'ils n'ayent été commencés par « leurs maris ; mais, si elles se remariaient elles ne pouvaient conserver l'apprenti commencé par « ceux-ci.

« Les filles et veuves de Maîtres affranchissent les compagnons qu'elles épousent.

« Les marchandises foraines de coutellerie ne peuvent être apportées ni vendues dans la Ville, « Fauxbourgs et Banlieue de Paris, qu'elles n'aient été visitées des Maîtres jurés, ni les Maîtres « en acheter avant leur visite; non plus que les meules, mouleaux, baleines, semillons et autres « telles marchandises servant au métier, apportées par les Forains.

« Aucun Remouleur, s'il n'est maître, ne peut *rémoudre et repolir aucunes vieilles et neuves* « *besognes dans Paris és places publiques, soit ès halles, place Maubert, au cimetière Saint-Jean* « *et autres lieux publics où les marchez tiennent, ni en boutiques et places, arrêtez en my les rues ;*

« ni se servir de *polissoir à l'emeril* ou autrement; leur étant pareillement défendu d'emmancher « *aucunes allumelles*, quelles qu'elles soient.

« Enfin il est défendu à tous Marchands Merciers, faisant commerce de marchandises de cou- « tellerie, de tenir chez eux aucun compagnon pour travailler du dit métier, ni d'avoir des « meules et des polissoirs. »

Les couteliers étaient autorisés à fabriquer des lames d'épées, de dagues, de pertuisanes, de hallebardes et *autres bâtons servant à la défense de l'homme.*

Des lettres patentes du 15 mars 1756, accordées à la suite de discussions avec les orfèvres, les autorisèrent à *fondre et employer les matières d'or et d'argent dans leurs ouvrages* (1).

Il était permis aux couteliers, par une sentence du lieutenant-général de police de Paris, du commencement du XVIIIe siècle, de vendre en détail des pierres à rasoir, dont néanmoins ils ne peuvent faire aucune montre dans leurs boutiques; leur étant même défendu d'en avoir chez eux en réserve plus d'un cent à la fois; le commerce en gros de cette marchandise étant du fait des marchands merciers, particulièrement de ceux qui font la quincaillerie.

Les couteliers de Paris avaient aussi le privilège que n'avaient point les autres couteliers, de pouvoir exercer leur état dans n'importe quelle ville du royaume.

M. Gustave Saint-Joanny (2) nous donne la confirmation de ce privilège par le débat qui eut lieu le premier août 1770 entre les maîtres couteliers de Thiers et le sieur Antoine Guillemot, qui était venu s'installer à Thiers en se prévalant de sa qualité de maître coutelier de Paris.

Les couteliers de Thiers voulurent empêcher ce dernier d'exercer cette profession dans leur jurande, mais il eut gain de cause.

Nous allons maintenant passer en revue les noms des couteliers de cette époque qui sont parvenus jusqu'à nous.

XIVe siècle

Guillaume de MOUSSAY,	coutelier du roi Jean (1356).
Thomas de FIEUWILLER,	coutelier du roi Jean (1352).
Jean de SAINT-DENIS,	forgeur d'allemelles à la marque de la *Corne de Cerf*.
Evrard de BOESSAY,	marchand de couteaux; le roi Charles V (1364) lui accorda la propriété de la marque de la *Corne de Cerf*, qui appartenait à Jean de Saint-Denis mort sans héritiers.
Symonnet PETIT, VERZI, rue de la Cossonnerie, Pierre WILLEQUIN,	couteliers du roi Charles VI (1380).

(1) Alfred Franklin. — *Les corporations ouvrières de Paris du XIIe au XVIIIe siècle.*

(2) Gustave Saint-Joanny. — *La coutellerie Thiernoise de 1500 à 1800.*

JEHAN DE LONGUERUE était forgeur d'allemelles en 1320.

XVe siècle

Thomas d'ORGERET, coutelier du roi Charles VI (1404).

XVIe siècle

Les frères MARBREAUX, VERRIER, Guillaume PETIT, Vincent PETIT, admis à l'honneur et au bénéfice du logement au Louvre (1).

XVIIe siècle

Les manuscrits de Delamarre (*Arts et Métiers*), à la Bibliothèque Nationale, donnent la liste des maîtres couteliers établis à Paris en 1680, (87 maîtres et 4 veuves) :

Anciens

Pierre Binard, rue de la Truanderie, *à l'Etoile.*
Antoine Paisible, rue de la Coutellerie, *au Pistolet.*
Nicolas Houel, quai de l'Horloge du Palais, *à la Levrette.*
Michel Gérard, rue Aubry le Bouché, *à l'Aigle.*
Nicolas Martin, rue de la Coutellerie, *à la Rose.*
André Gérard, rue Troussevache, *à la Coupe.*
Jacques Renu, quai Pelletier, *à la Larme.*
Gilbert Girard, rue de la Coutellerie, *à la Couronne.*
Maurice Gaillard, rue Galande, *à la Cornemuse.*
Gille Badin, rue de la Huchette, *au Chiffre 8.*
François Moreau, rue de Moussy, *au Fleuret.*
Claude Brunet, rue Pagevin, *à la Raquette.*
Mathieu Coquelin, rue Tirechape, *à l'Y couronné.*
René Clérant, rue de la Coutellerie, *à l'E couronné.*
Pierre Cottel, rue de la Truanderie, *à l'Ermine.*
Louis Collas, rue de la Huchette, *à l'Echarpe.*
Mathurin Bonin, rue du Heuleu, *au Compas.*
Jacques Surmon, rue St-Julien le Pauvre, *au Tiers Poinct couronné.*
Jacques du Montié, rue aux Ours, *à l'Entonnoir couronné.*
Denis Boulanger, rue du Four S. H., *à la Grenade.*
Guillaume Vigneron, rue de la Coutellerie, *au Trèfle*
François Oursel, rue de la Vieille Monnoye, *à la Croix de Malte.*

Modernes

**Guillaume de l'Église* (2), rue Michel le Comte, *à l'Arc Turquois.*
**Claude Auvray*, rue du Grand Heuleu, *à la Feuille de Persil.*
Louis Dupuis, rue de la Tacherie, *à la Perle.*
**Laurent Derieux*, rue du Martroy, *à la Hure.*
**Antoine de Nelle*, rue Tisserand rie, *à la Tulippe.*
Laurent Sergens, Porte St-Germain, *au Cœur couronné.*
Pierre Martin, rue Saint-Denis, *à l'Ancre de mer.*
**Jean de l'Eglise*, rue Saint-Martin, *à l'Eglise.*
**Claude Pointié*, rue Saint-Denis, *au 3 couronné.*
Pierre Sauzay, rue Neuve St-Honoré, *à la Fleur de Lys.*
**Jacques Travers*, rue des Fontaines, *à l'As de pique.*
**Antoine Sauzelle*, rue d'Argenteuil, *à la Lance.*
**Pierre d'Errignée*, rue Royale, *au Batoir.*
Jean Plue, rue de la Coutellerie, *au Carreau couronné.*
Jacques Gayet, rue St-Sauveur, *au Pied de Biche.*
Charles Richard, rue des Poulies, *au Chiffre 4.*
**Jean Auvray*, rue du Grand Heuleu, *à l'N couronné.*
Denis Dupré, rue Bordelle, *à la Jerbe.*
Louis le Vaché, rue de la Coutellerie, *au Dauphin.*
François Quoniam, rue Montorgueil, *à la Burette.*
**Estienne Chastel*, rue Fromenteau, *à la Serpette.*
Guillaume Bernier, rue de la Coutellerie, *au V.*
François Labbé, rue Tisseranderie, *à l'L couronné.*
Isaac de la Croyx, proche la Bastille, *à la Sie.*
Roger du Montié, rue du Temple, *à la Masse d'armes*
Claude Mergé, rue du Chantre, *au C couronné.*
André Chapelain, rue du Martroy, *au Chandelier.*
François Lartois, rue de la Calande, *à la Palme.*
Claude Jolivet, rue de la Coutellerie, *à la Croix de Lorraine.*
J. B. Hasselin, rue Traversine, *au Chenet.*
Michel Gérard fils, rue Richelieu, *à l'Epy de Bled.*
Hubert Molle, rue St-Martin, *au Petit Couteau.*

(1) L'abbé de Marolles. — *Paris ou la description succincte et néanmoins assez ample de cette grande ville (1677).*

(2) Les noms précédés d'un astérisque sont ceux des maîtres dits *sans qualité*, qui n'ayant fait ni apprentissage, ni chef-d'œuvre, avaient acheté des *lettres de maîtrise.*

Jeunes (1)

Jean Moreau, rue de la Monnoye, *à la Besche.*
Estienne Baudet, rue de la Coutellerie, *à la Grape de raisins.*
Adrien Anguere, rue des Fossez M. le Prince, *au Flacon.*
Claude Perdrau, rue des Poulies, *à l'A couronné.*
Antoine Boissiers, rue de la Coutellerie, *à l'I couronné.*
Claude Laurans, rue St-Victor, *au Lion.*
Louis du Bois, Fossé St-Victor, *au Foiret.*
Louis Charles, rue du Four S. G., *à l'S couronné.*
Jean Morisau, rue des Canettes, *au chiffre 6.*
Florent des Noyers, rue des Cizeaux, *à l'Etendard.*
Michel Auvigne, rue de Seine S. G., *au Marteau couronné.*
Fusien Cottel, rue de Seine, S. G., *à l'O couronné.*
Paul Touyarest, Porte St-Germain, *au Verre couronné.*
Hiérôme Duperay, faub. St Jacques, *à l'Arbaleste.*
Antoine Avisseau, Porte St-Marceau, *à l'Euillet couronné.*
Jacques Hersan, rue de la Coutellerie, *au Coutelas.*
Nicolas Cottel, rue St-Nicaise, *au 9 couronné.*
Antoine Glatigny, rue de la Savonnerie, *au Cygne.*
Guy Oursel, rue de la Gr^e Truanderie, au *K couronné*
Joseph Rivaux, rue Bétisy, *au T couronné.*
Nicolas Anguere, rue Contrescarpe Dauphine, *à la Mitre.*
Claude Rolain, Vieille rue du Temple, *à l'Eguille.*
François Moreau fils, rue de la Pelleterie, *à la Faucille.*
Claude Mattot, rue de la Bûcherie, *à la Clef.*
Edme Pitout, rue Coupeaux, *à la Faulx.*
Adrian Du Bois, rue de la Coutellerie, *à la Flamette.*
Louis Moreau, sur le Pont Marie, *au Billard boulé.*
François Monard, rue St-Jacques, *au Guidon.*
Nicolas Bourclos, rue du Grand Heuleu, *au Coq.*
Guillaume Du Catel, rue Oniart, *au Soleil.*
Antoine Liberge, rue de la Bûcherie, *à l'OEil.*
Sébastien Durant, rue Bourlabbé, *à la Fourchette.*
Jacques Guyot, rue Thibaut-todé, *à la Trompette.*

Veuves

La veuve *Marests.*
La veuve *Lambert*,
La veuve *Mallé.*
La veuve *Moreau.*

Abraham du Pradel dans *Les Adresses de Paris ou le Livre commode*, publié en 1691 et 1692, dit que le maître de *l'Eglise* (2) avait la spécialité des ciseaux ; le maître du *Coutelas* (3) était renommé par ses couteaux à manches d'argent. Les couteliers qui avaient la meilleure réputation pour repasser les lancettes étaient les sieurs *Surmont* (4) au *Tiers point couronné* et *Touyaret* (5) *au Verre couronné*, mais le meilleur fabricant d'instruments de chirurgie était le maître de *la Coupe* (6); les canifs les plus recherchés étaient vendus par les maîtres de la *Masse* (7) et du *Pistolet* (8).

(1) Les Maîtres se divisaient en trois catégories : les *anciens maîtres* qui avaient passé par la jurande et assistaient à toutes les élections; les *maîtres modernes* et les *jeunes maîtres* qui n'étaient appelés à participer à l'élection que par une délégation de vingt membres pour chaque catégorie, suivant l'ordre du tableau.

(2) Jean de l'Eglise, qui avait pour marque une Eglise et demeurait *rue Saint-Martin.*

(3) Jacques Hersan qui demeurait *rue de la Coutellerie.*

(4) Il demeurait *rue Saint-Julien-le-Pauvre.*

(5) Il demeurait à la *Porte-Saint-Germain.*

(6) André Gervais, *rue Troussevache.*

(7) Roger du Montié, *rue du Temple.*

(8) Antoine Paisible, *rue de la Coutellerie.*

XVIIIe siècle

Fr. Teste, Louis Fr. Caillou, Nicolas de Labrière, } étaient jurés en charge en 1748, ainsi qu'il résulte des *statuts et ordonnances des maîtres fèvres couteliers* déposés à la Bibliothèque Nationale.

Bacquet, Durand, Gallois, Ricard, } figurent comme jurés dans l'*Almanach des corps des marchands et des communautés* en 1758.

Voici la liste des couteliers, donnée par l'*Almanach Dauphin* ou *Tablettes Royales du vrai mérite*, en 1777 (1).

Langlois, coutelier du Roi, rue Dauphine, *au Canif.*
Cogné,
Jutot,
Petit Jean, dit Namur
Michaut,
Dulats le Jeune, rue Saint-Antoine, *au G couronné*, tient fabrique de couteaux à cabriolet et à secret, garnis d'or et d'argent avec manches d'écaille, de nacre de perle, d'yvoire, etc.
Gavet, rue Croix des Petits Champs, *à l'E couronné*, coutellerie du Roi, frappe les manches de couteaux et branches de ciseaux de manière à imiter la ciselure en relief.
Guelard, rue aux Ours, *à la bonne Renommée.*
Michel, rue du Petit Lyon, près la *Comédie italienne*, coutelier de Mgr le Comte de Clermont.
Personne, rue St-Jacques, *au Grattoir*, coutelier du Roi, tient toutes sortes d'instruments de chirurgie et coutellerie.
Vigneron, Pont St-Michel, instruments de chirurgie.
J.-J. Perret, rue de la Tissanderie, *à la Coupe*, possède le secret de polir l'acier à telle perfection qu'il forme des miroirs dont la réflexion est aussi naturelle que celle des plus belles glaces de Venise, ce qui lui a mérité l'approbation de l'Académie et l'honneur d'être présenté à sa Majesté (2).

Il convient aussi de citer :

Berge, dont les lames eurent une grande réputation pendant tout le XVIIIe siècle; on a de lui des fournitures où chaque lame sans la monture était payée 15 livres (3). — Divers modèles de couteaux et de ciseaux portent son nom.

L'*Avant-Coureur*, d'avril 1762, parle du Coutelier :

Moreau, rue l'Evêque, Butte St-Roch, *à la Brosse d'Or;* il était élève de Perret.

---

(1) A Maze Sencier. — *Le livre des Collectionneurs.*

(2) J.-J. Perret est l'auteur de l'ouvrage le plus estimé qui ait été publié sur l'art de la coutellerie. — Un des miroirs dont il est question plus haut figurait en 1889 au Champ-de-Mars à l'Exposition rétrospective de la Coutellerie organisée par M. G. Marmuse. — Le père de Perret était coutelier à Béziers.

(3) Livre-journal de *Lazare Duvaux.*

Le *Mercure*, de décembre 1786, cite le sieur :

LETHIEN, qui inventa les couteaux à coulisse en or et en argent, dont les lames, faites d'acier de damas, coupaient le fer avec facilité.

Les *Tablettes de la Renommée*, de 1791, mentionnent :

QUATREHOMME, au coin du Pont St-Michel, *au Sauvage*, pour la belle coutellerie, couteaux à manches d'argent et ciseaux à branches d'or émaillé.

Vers 1750 le nombre des Maîtres couteliers de Paris était de 120 environ; le brevet d'apprentissage coûtait 30 livres et la maîtrise 700 livres. L'Edit de 1776 abaissa ce chiffre à 400 livres et réunit les couteliers aux arquebusiers et fourbisseurs.

Le bureau de la communauté était situé rue de la Pelleterie.

La corporation avait pour patron Saint-Jean-Baptiste qu'elle fêtait, le jour de sa décollation, à l'église des Billettes (1).

Un méreau (2) trouvé dans la Seine et portant d'un côté la date de 1444, représente de l'autre Saint-Jean-Baptiste la tête nimbée, tenant de la main droite l'agneau pascal.

Les armoiries de la corporation étaient ainsi blasonnées dans l'*Armorial Général* de 1696 :

« *D'azur à un rasoir ouvert d'argent emmanché de sable, un couteau aussi d'argent* « *emmanché d'or, passés en sautoir, une pierre à aiguiser d'or couchée en chef, et* « *une paire de lancettes ouvertes d'argent, clouée d'or, posée en pointe.* »

(1) Alfred Franklin. — *Les Corporations ouvrières de Paris du XIIe au XVIIIe siècle.*
(2) Sorte de jeton.

CHAPITRE III

LES COUTELIERS DE PROVINCE

DU XIIIe AU XVIIIe SIÈCLE

Toulouse. — Périgueux. — Thiers. — Langres. — Nogent. — Moulins. — Saint-Etienne. — Caen. — Cosne. — Nevers. Notes diverses

Au XIIIe et au XIVe siècle, la coutellerie avait pris une grande extension en province, les coutelleries de *Périgueux* et de *Toulouse* étaient très estimées à cette époque.

Vers ce même temps nous voyons apparaitre celles de *Thiers, Langres, Nogent, Châtellerault,* puis celles de *Moulins, Saint-Etienne, Caen, Cosne, Nevers, etc.*

Nous allons essayer d'en retracer l'histoire.

TOULOUSE

Toulouse ancienne capitale des Volces Tectosages, s'allia de bonne heure aux Romains qu'elle trahit pour les Cimbres (106 av. J.-C.). Prise et reprise par les Romains et les Cimbres, elle devint la capitale des Visigoths en 419, puis fut le siège du duché d'Aquitaine en 631, et enfin capitale du comté de Toulouse créé par Charlemagne en 778, jusqu'en 1271, époque de sa réunion à la couronne de France.

Les archives communales de Toulouse nous fournissent les statuts des couteliers de l'année 1292, sous le règne de Philippe IV, c'est le document le plus ancien que nous ayons relativement aux couteliers de province.

Ces statuts écrits en latin ont été rédigés par les consuls de la ville de Toulouse, *Ramundus Embruni, Arnaldus de Ponte, Guillelmus Marquesii, Vitalis de Forgiis, Ramundus de Escalquenchis, Petrus Laurentii, Arnaldus Guillelmus de Escal-*

quenchis, Ramundus Paratoris, après avoir pris conseil des hommes dignes de foi et experts dans le métier de coutellerie, pour que ceux qui professent ce métier l'exercent bien et avec bonne foi afin qu'il ne se produise pas d'ouvrage défectueux et qu'il ne s'y commette point de fraude (1).

Nous inclinons fort à croire que la coutellerie de Toulouse devait exister depuis longtemps et avoir acquis une certaine importance pour que l'on songeât à réglementer cette industrie sans y être invité par l'autorité royale. Nous ne pensons donc pas nous éloigner de la vérité en la faisant remonter au XIIe siècle.

Voici les principales dispositions des statuts de 1292 :

Les couteliers étaient obligés de chômer les fêtes de *Noël*, la *Circoncision*, l'*Epiphanie*, *Pâques*, l'*Ascension*, la *Pentecôte*, la *Toussaint*, les *Jours Dominicaux* de chaque année, les quatre fêtes de la Vierge Marie, la *Nativité*, la *Purification*, l'*Annonciation*, l'*Assomption* et aussi les fêtes des *Saints Apôtres*, celles des *Saints Evangélistes* et celle de *leur patron* (en tout 80 fêtes).

Les marchands forains ne devaient vendre ou acheter aucun couteau ou glaive qui n'ait été visité par les bailes du métier de coutellerie.

Il ne devait être exécuté aucun couteau ou glaive, dont la queue *(cauda)* ne traverse le manche.

Tout coutelier contrevenant à ces dispositions était condamné à payer *deux deniers Tholosains* à la confrérie que tenaient les couteliers en l'église de la bienheureuse Marie Dealbate *en l'honneur du corps de Notre Seigneur Jésus-Christ et de la bienheureuse Vierge Marie, sa Mère.*

Chaque année les couteliers choisissaient parmi eux quatre hommes discrets et experts au dit métier, qui promettaient sous serment devant les Seigneurs consuls de faire observer avec fidélité les susdits statuts (2).

Une ordonnance de Charles VI, du mois de juin 1324, confirme ces statuts qui, quoique tout à fait incomplets, servirent cependant de règle aux couteliers de Toulouse pendant près d'un siècle et demi. Ce n'est que sous le règne de Louis XI, le 20 septembre 1465, que les maîtres couteliers : *Bernardus Tornerii, Johannes Trelhas, Johannes del Casse, Bernardus Arrufat, Nicholaus Gui, Jacobus Simon, Guillermus Bru, Durandus de Villanova, Johannes del Suc et Petrus Ebrardi,* demandèrent aux Seigneurs du Capitole la modification de leurs statuts pour remédier aux fraudes et abus que des hommes avides de lucre avaient introduits dans leur métier.

Ces statuts qui sont écrits en patois Tholosain (3), contiennent la réglementation suivante :

« Les Maîtres dudit métier seront tenus de payer à la boîte *(brustia)* un denier pour le luminaire « de Saint-Eloy et deux deniers pour la fête dudit Saint-Eloy.

---

(1) Prehabita diligenti deliberacione cum probis et fide dignis hominibus civitatis Tholose instructis et peritis in officio cultellarie ut infra villam Tholose et ejus pertinencias opera viciosa non fiant et fraus vel dolus ullatenus committatur (*Archives communales de Toulouse* — Statuts des corps de Métiers, 1279-1311).

(2) Archives communales de Toulouse : *Statuts des corps de Métier, 1279-1311.*

(3) Archives communales de Toulouse : *Statuts des corps de Métier, 1474-1553.*

« Chaque ouvrier qui voudra tenir les ouvrages de coutellerie, devra se présenter aux bailes « dudit mestier qui lui donneront à faire un chef-d'œuvre *(cap dobra)*. Il fera ce chef-d'œuvre en « tel endroit que lui indiqueront les bailes et non ailleurs, et il le continuera sans faire d'autre « ouvrage sous peine d'une amende de *deux livres* applicables moitié aux murs de la ville et « l'autre moitié à la boîte.

« Si le chef-d'œuvre est reconnu bon et suffisant au jugement des bailes dudit mestier, l'ou- « vrier sera reçu à tenir lesdits ouvrages de coutellerie et sera tenu de payer pour son entrée « *deux livres* applicables comme dessus, excepté les fils de maîtres qui ne seront point exami- « nés, mais payeront *une livre* pour leur entrée.

« Les bailes présenteront le dit ouvrier à Messieurs du Capitole pour prêter le serment accou- « tumé et montrer la marque dont il voudra se servir sous peine d'*une livre* d'amende.

« Chaque ouvrier dudit métier sera tenu de faire bon et suffisant ouvrage d'acier et *bonne* « *estoffe* sous peine de *six deniers Tholosains* et confiscation dudit ouvrage.

« Aucun marchand étranger ou autre ne pourra apporter pour Toulouse *(Tholose)* aucun ou- « vrage de coutellerie qui ne soit de bonne étoffe sous la même peine que dessus.

« Aucun dudit métier ou autre ne devra se servir de la marque d'un autre maître ni la contre- « faire, ni vendre telles ou telles marchandises contrefaites sous la peine d'*ung marc d'argent* et « confiscation dudit ouvrage.

« Il ne sera permis à aucun ouvrier de soustraire l'apprenti d'un autre ouvrier, ni lui donner « à travailler ouvertement ou en cachette et l'apprenti ne pourra faire marché avec un autre « maître qu'il n'ait terminé le terme de son marché sous la peine d'*une livre* d'amende.

« Il est en outre ordonné qu'un coutelier ne pourra s'occuper que de coutellerie (*cotelaria*), un « faiseur de rasoirs (*rasorerius*) que de rasoirs, un taillandier que du métier de la taillanderie, « sous la peine de *deux livres* d'amende toutes les fois qu'il fera le contraire.

« Aucun membre dudit métier ne pourra se servir que d'une seule marque sous la peine d'*une* « *livre* d'amende toutes les fois qu'il fera le contraire.

« Il appartient aux bailes dudit métier de visiter tous ouvrages ayant rapport audit mestier « qu'ils aient été faits à Toulouse ou en dehors de Toulouse.

« Si en faisant ladite visite, ils trouvent quelque ouvrage qui soit insuffisant ou de mauvaise « étoffe, cet ouvrage sera saisi et porté à la maison commune pour en faire bonne justice.

« Il est en outre défendu de faire tenir boutique de coutellerie par une tierce personne sous « peine de *deux livres* d'amende. »

Nous voyons que la coutellerie de Toulouse avait pris un certain développement puisque certains ouvriers ne faisaient que des rasoirs, ce qui prouve que les rasoirs de Toulouse étaient assez réputés.

Il existe aux archives communales de Toulouse de nombreux procès-verbaux de réception de maitres couteliers; nous traduisons le suivant *(Livre des Maîtrises, 1525-1544)* :

« L'an 1525, le 11 juillet, les bailes des couteliers présentèrent aux Seigneurs du Capitole, « *Johannes Bezos*, comme capable et suffisant pour être reçu maître dudit mestier, lequel fut « admis après avoir promis et juré d'être fidèle et de bien observer les statuts.

« Il choisit pour sa marque l'*Hermine couronnée*.

« Etaient témoins : *Guillermus Michel, Mathieu Mauvezin*, couteliers de Toulouse. »

Ces procès-verbaux nous ont permis de recueillir les noms de couteliers qui suivent : (1)

(1) Nous avons eu ces documents grâce à l'obligeance de M. Roschach, architecte de la ville de Toulouse, qui a bien voulu nous les faire copier.

DATES	MAITRES REÇUS	BAILES
1464	Jacobus Simonis.	Bernardus Arrufat.
	Johannes Trelhas.	Bernardus Tornerii.
	Guillermus Bruni.	
	Johannes Poterii.	
1465	Petrus Ebrardi	Johannes Potier.
	Nicholaus Grii	Vitalis Chamberti.
	Guillermus de Monesties. . . .	
	Durandus de Villanova.	
	Peyre Belayga.	
1466	Dominicus de Rapas (*Razorerius*). .	
	Jacmes Marra.	
	Johannes de Moret.	
1467	Bartholomeus Jalnes (*Razorerius*). .	
	Guiraudus Faure *id.* . .	
	Johannes del Bos *id.* . .	
1468	Guillermus Bru.	
1469	Bertrandus Bruni.	
1470	Stephanus Brus.	Jehan del Suc.
1471	. . . . .	Steve Bruni. — Jacmes Mesonie.
1472	Johannes Le Fornier.	
1473	Jacobus Poderas.	James Poderos.
	Petrus Rogerii..	Guilhaume de Colonha.
1475	. . . . .	Bernardus Irati.
1477	Jacobus Eyguire.	Johan del Casse. — Stephanus Bruni.
1478	Ramonetus Beraldi.	Bernardus Irat.
	. . . . .	Guilhermus Vielhas Casas.
1481	Bonshoms de Neroy.	
1482	Johannes Clavier.	Pierre Rogier.
1495	Bernardus Rufat filius.	
1496	. . . . .	Guillermus Mausas.
	. . . . .	Reynerius Buysson.
1501	Johannes Olmandi.	
	Giletus de Colonha.	
1502	. . . . .	Johannes Daubenhan.
	. . . . .	Petrus de Gramont.
1503	. . . . .	Tornerius Savary.
1506	. . . . .	Johannes Poysson.
1507	Marcus Croset.	Bernardus Ruffat.
	Guilhermus Michel *dit* Falot. . . .	
1508	Manaldus de la Ranho.	
1525	Johannes Bezos.	Johannes Prinhon. — Petrus Arrege.
	. . . . .	Claudius Bocquet. — Johannes Besostes.
1526	. . . . .	Petrus Gramont. — Johannes Auduvert.
1527	Giraldus le Don.	
1529	Vitalis de la Barta.	
1532	Petrus de Dieu	Anthonius Salvat.
	Thomas Grammont	Claudius Botier.
	. . . . .	Vitalis de la Barta.
1533	Bernardus Mausas.	
1534	Johannes Cassanha	
1538	Johannes Arfeulhe. . . .	
1540	Guilhermus Barlot.	Bernardus Mausas.
1541	Johannes del Casse..	
1543	Johanne Atteris.	
1545	. . . . .	Jehan Bertrand. — Jehan de Lart.

DATES	MAITRES REÇUS	BAILES
1563	Jehan Daulhon	Guilhiaume Borlan. — Jehan de Cause.
	Eidal Sabaza	Guilhiaume Forez. — Jacques Baudon.
	Denis du Brocard	
1564		Guilhiaume Lorran. — Denys du Brocard.
1565	Jehan Bosigues	Jehan Athier.
		Jehan Drilhon. — Jehan Latye.
1572	Antoine Samesan *(lettres de Maîtrise)*	
1573	Jehan Samezan	François Le Ber. — Guilhiaume Barrau.
1575		André Jacob. — Vidal Marques.
1578	Pierre Rade	
1579		Vidal Arguet.
	Jacques Fargues	Pierre Lanes. — Guillaume Foures.
1581		Jehan Tabard.
1583		Jacques Fargues.
1585	Guillaume Caumont	Guillaume Caumon.
1589	Domenges du Fau	
	Jehan Coutaut	
1591	Jehan Huert	
1596	Louis Samazan	
1597	Mathieu Millet	Jehan Caudan.
1598	Jehan Castain	
1599		Pierre Lafage.
1600	Claude Ragoin	
1604	Pierre Dourel	
1607		André Jacob.
1608	Huguet Lade	
	Jehan Rahon	
1609	Nicolas Peyrousel	
	Jean Bon	
	Jean Girard	
1610		Jean Bon. — Claude Ragoyn.
	Pierre Taner *(fils de maître)*	Louis Samazan. Jean Girard.
1612	Pierre Tregan *(lettres de Maîtrise)*	Jean Rahon.
1613	Jean Caumont	Huguet Lade.
1614	Pierre Tregan *(chef d'œuvre)*	Pierre Tregan.
	Pierre Taner *(chef d'œuvre)*	Jean Camon.
1615		Nicolas Peyrousel. — Pierre Taner.
1617	Pierre Massip	Mathieu Miale.
1619	François Cousy	
1621	Julien Vanneau	
1623		Pierre Massip.
1624	Denis Samazan *(fils de maître)*	François Couzy.
	Jean Condaure *(fils de maître)*	
	Estienne Dutil	
1625		Huguet Lade. — Pierre Tregan.
1626		Claude Ragoyn. — Pierre Taner.
1627	Pierre Peyrousel *(fils de maître)*	
1633		Denis Samazan.
1635		Pierre Peyrousel.
1637	David Guilhermez	
1639		Jean Massip.
1647	Jean Delhom	
1659	Olivier Detry	
	Pierre Guenégaud	
1662	Jean Lamanye	

DATES	MAITRES REÇUS	BAILES
1668	Bernard Fabre..	
1717	. . . . .	Guillaume Fabre. — Pierre Vedel.
1719	Antoine Debatz (*fils ae Maître*). . .	Antoine Gaudelac. Bernard Lacassaigne.
1721	. . . . .	Jean Pujos.
1723	. . . . .	Etienne Vedel aîné.
	Arnaud Delon (*fils de Maître*). . .	Jean Fabre.
1727	. . . . .	Raymond Fronton.
1728	. . . . .	Bernard Gaillardi.
1733	Jean Vedel fils (*fils de Maître*). . .	Jean Couranjou.
	François Celart *id.* . . .	
	Etienne Gérard *id.* . . .	
	François Fabre *id.* . . .	
	Pierre Galentin *id.* . . .	
1734	. . . . .	Pierre Vedel. — Jean Fabre fils.
1741	Bernard Fronton.	Etienne Gérard.
	Sernin Lacroix	Michel Claverie.
1747	. . . . .	Jean Fabre Cadet.

D'après ce tableau, on peut se rendre compte que c'est au XVe siècle que la coutellerie de Toulouse occupait le plus de bras, les maîtres étaient plus nombreux qu'au XVIe siècle; il y en avait beaucoup moins au XVIIe siècle et au XVIIIe siécle leur nombre va toujours en diminuant.

D'ailleurs à cette époque les coutelleries de Thiers, de Châtellerault et de Langres avaient acquis une grande importance et faisaient une concurrence redoutable à celle de Toulouse.

Il existe encore à Toulouse la rue des *Couteliers* qui va de la rue Dalbade à la place du Pont Neuf, son nom lui vient de ce qu'elle était habitée, en majeure partie, par les couteliers du XVe au XVIIIe siècle; c'est le dernier vestige de l'ancienne industrie toulousaine (1).

Les couteliers de Toulouse avaient des armoiries ainsi blasonnées : *d'argent à trois barres de sinople.*

PÉRIGUEUX

Cité des *Pretrocoroii,* Périgueux portait au temps de César le nom de *Vesunna* (Vésone), elle devint la capitale du Périgord au IXe siècle. Eléonore d'Aquitaine, au XIIe siècle, porta le Périgord à l'Angleterre. Pendant la guerre avec les anglais, il fut plusieurs fois pris et perdu par la France et ne lui revint définitivement qu'en 1454.

(1) Un coutelier du nom de *Couranjou* habite actuellement la rue des Couteliers; c'est sans doute un descendant de Jean Couranjou, baile de la corporation en 1733.

La ville se divise en deux parties, la *Cité* et le *Puy Saint Front* qui formèrent deux villes distinctes jusqu'en 1240 (1).

Nous n'avons aucun document pour nous fixer sur l'importance de la coutellerie de Périgueux dont parlent les proverbes du XIIIe siècle.

Les seuls renseignements que nous ayons pu nous procurer (2), ne remontent qu'au XIVe siècle; encore nous éclairent-ils d'une façon très insuffisante sur ce que la coutellerie de Périgueux pouvait être à cette époque.

En l'année 1333, la municipalité envoyant à Paris des délégués, leur remet une *épée* et un *couteau* pour en faire présent à quelque grand personnage et s'en attirer les bonnes grâces.

Le comptable de la ville inscrit cette dépense s'élevant à la somme de 9 livres 15 sols tournois *(Registre des comptes C. C. 52)*.

Cinq années plus tard, en 1338, le comptable payait 34 sols tournois au coutelier *G. Noël* pour trois couteaux d'armes que Guillaume de Segui, député de la ville, avait emportés à Paris *(Registre des comptes C. C. 57)*.

Enfin au XVIIe siècle, nous trouvons les noms des couteliers suivants :

1624. *Martin Bourlan.*
1646. *Pierre Garnier.*
1671. *Jean Forgeot.*
1689. *Pierre Planque* et *Guillaume Willereynier.*
1693. *Nicolas Fenouil.*
1694. *1er février.* — *Denis Blanchard*, maître coutelier, natif de *Châtellerault*, épouse à Périgueux où il s'était fixé, Marie Girard.
1694. *5 juillet.* — *Louis Palineau*, marchand coutelier, natif de *Châtellerault*, épouse à Périgueux, Jeanne Chevalier, veuve de Nicolas Fenouil.

La coutellerie de Périgueux n'a jamais eu grande importance, il n'en est plus question à partir de cette époque.

THIERS

D'après Henri Martin, Thiers serait un nom d'origine celtique qui signifierait : *Maison du Chef*; Sidoine Appolinaire et Grégoire de Tours en parlent dans leurs écrits.

Au XIe siècle, c'était une forteresse dont s'empara Thierry, fils de Clovis.

La Baronnie de Thiers formait au moyen âge, une des terres les plus considérables de la Province d'Auvergne; ses Vicomtes descendaient de Montfred, troisième fils d'Astorgue fils de Bernard III comte d'Auvergne qui vivait en 927.

(1) Dezobry et Bachelet. — *Dictionnaire général de Biographie, d'Histoire et de Géographie.*
(2) Nous les devons à l'obligeance de M. Michel Hardy, archiviste de Périgueux.

La coutellerie de Thiers paraît dater du XIVe siècle, époque à laquelle elle y aurait été importée par les habitants de *Châteldon*, aujourd'hui l'un des chef-lieux de canton de l'arrondissement de Thiers ; voici dans quelles circonstances :

Si nous en croyons la tradition, l'industrie de la coutellerie et de la quincaillerie occupait dès le commencement du XIIIe siècle de nombreux ouvriers à Châteldon et y entretenait l'aisance et même la richesse, aussi les habitants avaient inscrit sur leur bannière, cette devise :

Chastel-Ondon, petite ville à grand renom.

La peste qui survint en 1348, produisit à Châteldon une grande mortalité, les habitants furent décimés et ceux qui échappèrent au fléau, se réfugièrent à Thiers et y apportèrent leur industrie (1).

Ce ne fut que plusieurs années après ce désastre, ajoute le docteur Desbrest que la ville déserte fut repeuplée par ses habitants, mais le commerce avait reçu un coup mortel.

De nombreux ateliers aujourd'hui abandonnés et les spécimens que l'on trouve en fouillant la terre, viennent confirmer la tradition (2).

Cette légende n'est d'ailleurs pas en contradiction avec l'opinion des auteurs qui se sont occupés de Thiers, tels que M. Gustave Saint Joanny qui a écrit l'histoire de la coutellerie Thiernoise.

« Dans un fragment du terrier de la baronnie de Thiers qui porte la date de 1474 et 1477, dit-« il, nous trouvons les noms de plusieurs *couteliers* et comparativement aux autres professions « que mentionne cet ancien titre, nous voyons que les couteliers forment le quart environ du « total des *manans* et *habitants* de la ville de Thiers y désignés. Il est possible qu'en réalité ce « chiffre soit plus élevé, puisque notre document ne comprend qu'une partie de la ville.

« Il faut bien admettre que si au XVe siècle, les couteliers formaient une part aussi nombreuse « de notre population, ce développement de notre industrie n'avait dû se manifester que progres-« sivement, par degrés. En sorte qu'il n'y aurait pas d'exagération sans doute à faire remonter « l'origine de la coutellerie Thiernoise au XIVe siècle.»

La coutellerie existait donc depuis longtemps à Thiers lorsque le 2 novembre 1567 le *procureur des marchans* réunissait les maîtres couteliers au nombre de 170 (huit vingt dix) *pour leur faire entendre la dicte ordonnance faicte suyvant l'hédict du Roy notre sire, sur la facture de leurs marchandises de cousteaulx et iceulx fere bons et biaulx et fere chascun sa marque et caratairе et aussy pour eslire et comectre visiteurs expertz et ad ce cognoissans affin que abuz ne se comectent à la dicte facture des dictes marchandises (3).*

(1) Docteur E. T. Desbrest. — *Nouvelles recherches sur les eaux de Châteldon.*

(2) Ce sont de grossiers *couteaux de paysans*, des *forces* et des *serpettes de vigneron.* (Note de M. le Baron de Barghon Fort Rion, qu'il nous est agréable de remercier ici.

(3) A. Guillemot. — *Documents inédits du XVIe siècle pour servir à l'histoire des Industries Thiernoises.*

En conséquence de cette ordonnance, le 12 mars 1568 furent élus visiteurs :

Yte Rigodias de la paroisse de Saint-Remy.
Thomas Garnier Vaure de la paroisse de Thiers.
Claude Chevrier de la paroisse de Thiers.
Jahan Bourdier de la paroisse de Celles.

Enfin au mois de mai 1582, après de nombreuses formalités, Henry par la grâce de Dieu, Roy de France et de Pologne, par lettres patentes données à Fontainebleau, leur octroya le règlement suivant :

« Prèmièrement seront tenus les dictz maistres coustelliers de la dicte ville paroisse et mande-« ment de Thiers faire les cousteaulx de bonne et loyalle estoffe et de la meilleure que leur sera « possible de recouvrer que à cette fin chascun d'eux sera tenu prendre et chosir une certaine et « spécialle marque distincte et séparée des aultres, que aulcun des dictz ouvriers ne pourra « battre faire ne contreffaire la marque des aultres sur peyne de faulx, d'amende arbitraire et de « confiscation de la marchandise qui se trouvera estre marquée de marque contrefaicte; que « pour dicerner les dictes marques desditz maistres coustelliers elles seront et placquées dans « ung tableau de plomb qui pour ce sera faict et demourera en la garde du greffier de la justice « de la dicte ville affin d'y avoir recours quand besoin sera.

« Et pour plus estroictement faire entretenir garder et observer ce que dessus, seront esleuz « chascun an gens experiz et cognoissans audict mestier jusques à tel nombre qui sera advisé par « entre eulx, lesquels feront le serment en tel cas requis et seront tenuz de visiter la marchandise « de coustellerie et aultres ouvraiges de leur estat ès maisons et bouticques desdictz maistres une « fois la sepmaine et de faire loyal et fidel rapport à justice des abbuz et malversions qu'ils « trouveront esdictes marchandises et ouvraiges de leur mestier. »

Au bout de quelque temps, ce premier règlement ne parut pas suffisant et le 26 juin 1614, *Louis Chouvel, Louis Prodon-Dolly, Christophle de Chazelles, Louis Gonias-Meallier, Pierre Rigodias-Tivel, Jean Mambrun, Louis Veilh* et *François de Martignat*, maîtres visiteurs de l'art et mestier de coutellier, élus le 26 juin 1613, se réunirent dans la maison du *Sainct-Esprit* (1), en la paroisse de Saint Jean du Passet et décidèrent de nommer *vingt Maistres dudict estat pour procéder à la réformation et compillation des règles et statutz dudict mestier pour corriger les abus et fraudes que journellement se commettent audict mestier, lesquelz s'il n'y est promptement pourveu et remédié, causeront la perte et ruyne totalle dudict estat.* (2).

(1) La *Maison du Saint-Esprit* était le lieu de réunion habituel des assemblées générales de la ville de Thiers.

(2) A. Guillemot. — *Nouveaux documents relatifs à l'Industrie Thiernoise.*

Suivant quoy tous les dictz maistres ont nommé et choisi honnestes personnes :

Antoine Desapt.	Georges Delastérie.	Durand Rival.
Pierre Dozris.	Pierre Barre.	Durand Mambrun.
Annet Belin.	Mary Chabourg.	Blaize Dumas.
Louis Chalmy.	Nicollas Mambrun.	François Rochias.
Pierre Roffet.	Pierre Girodon Coquagne.	François Dossaray.
Adrien Rigodias.	Ant. Garnier Chassignoles.	Genès Rigodias.
Laurans Sallamon.	Antoine Roche.	

Le 30 juin suivant, les vingt maitres couteliers appelés par devant *Louis Montanier*, docteur ès droictz, chastellain et juge ordinaire à Thiers, *après avoir demeuré près d'un jour en conférance tant en la matinée que après disner, tous les dictz députés sont demeurés d'accord sur la réformation de leurs dictes règles* qui furent en leur présence rédigées comme suit :

« Chascun an et le lendemain de Sainct-Eloy qui est le vingt-sixième juin, seront esleus par « les maistres couteliers ou la majeure partie d'iceux assemblés à l'issue de la messe que les « baisles de la confrérie de Sainct-Eloy font dire et cellebrer à tel jour en l'Eglise de Saint Jean du « Passet, huict visiteurs; scavoir quatre pour la ville et autres quatre pour ceux qui sont hors « la ville et mandement dudit Thiers.

« La table de plomb et matricule dans laquelle sont immatriculées et plaquées les marques « de tous les maistres couteliers, demeurera en dépost en la maison du plus ancien et premier « maistre qui sera habitant de la ville afin d'y avoir recours quand besoin sera, laquelle table « fermera sous cinq clefs qui seront deslivrées et gardées par les autres jurés de la ville et deux « du village et mandement et ne s'ouvrira ledit plomb qu'une fois l'année et ce à chascun pre- « mier jour de may, pour y placquer et engraver les marques des maistres qui auront esté receus « l'année précédente si n'est qu'il survient quelque cause urgente pour la dite ouverture.

« Nuls desdits maistres ne pourra recevoir et tenir qu'un aprentif qui sera prins de la ville ou « mandement dudit Thiers lequel sera tenu de faire son apprentissage durant le temps de cinq « ans sans que les maistres soulz lesquels ils feront icelluy les en puissent dispanser ou dimi- « nuer ledict temps en faveur des prix extraordinaires et excessifs qu'ils leur pourraient faire « payer pour ledict apprantissage pour à quoi esviter et l'on n'aura aulcun esgard aux obligations « d'apprantissage si elles ne sont faites et passées en présance d'un des maistres visiteurs et in- « cérées dans un registre particullier tenu à cet effect.

« Lesquels aprentifs baillieront pour leur droict d'entrée audict mestier *trois livres* employables « au divin service.

« Lesquels aprentifs oultre le temps de leur apprantissage seront tenus de servir leurs dits « maistres ou autres dudit mestier trois ans et après faisant apparoir par obligation et certificat « d'avoir accompli et parachevé leur aprantissage et service, pourveu qu'ils ayent atteincts l'aage « de vingt-quatre ans, seront receus à faire chefs d'œuvres par les maistres visiteurs à la pre- « mière sommation qui en sera faicte, lequel chef d'œuvre se fera tant de ceulx de la ville que « mandement en la maison et boutique de l'un des maistres visiteurs d'icelle ditte ville en pré- « sence des dits maistres.

« Ne seront prins pour les dittes réceptions ny exigé aulcuns desniers fors la somme de *dix sols*.

« à chascun des maistres visiteurs pour chascun jours qu'ils auront assisté à visiter les dits chefs « d'œuvre et la somme de *cinq livres* pour les droits anciens et accoutumés qui sera mise dans « la bourse commune.

« Les fils de maistres dudit artizage n'auront plus grand privilège que les autres aprentifs, « si ce n'est qu'ils pourront estre receus à l'âge de vingt et un ans pourveu qu'ils aient travaillé « quatre années durant au dit art et mestier avec leurs pères ou aultres maistres dudit mestier « et de ne payer que *cinquante sols* pour leurs dittes réceptions et la somme de *trente sols* pour « les droits d'entrée au dit mestier.

« Nuls maistres ne pourront faire travailler, fabriquer et frapper de leur marque en quelque « fasson que ce soit ailleurs que en leur domicille à peine de confiscation des ouvrages et d'amende « arbitraire.

« Ne pourront lesdits maistres envoyer leurs allemelles au rouhet pour icelles faire esmoudre « qu'elles ne soyent suffisamment marquées de leur marque à peine de confiscation et d'amende « arbitraire; pareillement les dits esmouleurs ne recevront les allemelles qu'elles ne soient mar- « quées de la marque de celluy qui les leur baillera à peine d'en répondre.

« Ne pourront aussy nuls maistres cousteliers et esmouleurs recevoir aulcun ouvrage de cou- « tellerie étrangère et faicte hors la ville et mandement pour les laver, esmoudre et façonner que « ce ne soit par la permission des maistres visiteurs sur peine de confiscation et d'amende « arbitraire.

« Et attendu le grand nombre des marques desdicts maistres cousteliers et qu'il est difficile « d'en faire de nouvelles qu'elles ne soyent semblables ou approchantes, seront soigneulx les « dits maistres visiteurs de chercher à s'enquérir des marques qui seront en vente afin d'icelles « faire achepter par les nouveaux maistres lesquels ne pourront faire engraver de nouvelles « marques dans le dit plomb que au préalable celles qui se trouvent en vente, ne soient vendues.»

Puis furent élus maitres visiteurs :

Pierre Roffet, Jeau Chappel, Michel Dozolmes, Antoine Brugière,	pour la ville.
François Rigodias, Antoine Piron, Benoit Aglaine, Claude Martignat,	pour le village et mandement.
Pierre Dozris, Hugues Chabrol, Pierre Bollé, François Dossaray,	pour auditeurs des comptes que doivent rendre les jadis maîtres visiteurs de l'année dernière.
Mary Chaboing,	pour l'un des baisles de la frérie.

Enfin après avoir été affichés puis publiés *ès prosnes des Eglizes parrochiales de Sainct Genès et Saint Jean du Passet* de la ville de Thiers, *Sainct Symphorien* du Moustier, *Sainct Remy*, *Sainct Jullien* de Celles, *Sainct Bonnet* de Paslières, *Sainct Sulpice* d'Escoutoux et *Sainct Victor*, les statuts furent publiés à son de trompe *par les carrefours de la ville de Thiers par Georges Fédict*, sergent-trompette et crieur public et enfin signification en fut faite le 27 janvier 1615, en leur domicile, à tous les maitres couteliers dont les noms suivent :

PAROISSES DE THIERS, SAINT JEAN DU PASSET ET DU MOUSTIER

Amable Chabrol.
Gilbert Sommet.
Jacques Chabrol.
Benoid Courtade.
Claude Anglade Canelle.
Claude Bourdier.
Guillaume Duchier.
Mary Genesty.
Louis Ymonet.
Blaize Niron.
Bonnet de Pourcharesses.
Georges Marmy.
Antonie Dauges.
Benoid Coste Armillon.
Mathieu Sollières.
Guillaume Mambrun Fontanil-
Estienne Sollières. [les.
Henri Delignères.
Jean Duverdier.
Jacmes Sollières Passerat.
Gabriel Roux.
Denis Mambrun Fontanilles.
Joseph Mambrun Crapinet.
Annet Girodon.
Estienne et Jean Thiers.
Louis Sozedde Yffraigne.
Estienne Vernière.
Jacmes Rochias.
Gabriel Duchier Faye.
Annet Bitary Martignat.
Christophle Vernière.
Durand Mambrun.
Michel et Joseph Mambrun.
Aunet de Chazelles Paille.
Pierre Martignat Paille.
Jean Verchière Mongis.
Claude Delacoustz.
Berthellemy de Pourcharesses.
Gabriel Granghon Courtade.
Berthellemy Chapellat le prince
Antoine Dulac.
Annet Fontbonne.
Pierre Mellun.
Antoine Rigodias.
Gilbert Gonon.
Mary Barnérias.
Benoid Douzjoubz.
Estienne Salle.
Estienne Salamon.
Simon Dozris.
Pierre Dozris.
Hugues Chabrol.
Genès Chabrol.
George Ramey.
Genès Rigodias Thivel.
Bonnet de Fontanilles.
Genès Martin.
Philibert Salamon.
Annet Chassangues Bolley.
Georges Bollemoy.
Claude Ricornet.
Jacmes Dozarbres Dauges.
Gabriel Dozarbres Dauges.
François Chanier.
Antoine Clémenson Gonon.
Pierre Pigerol Bollemoy.
Jean Trioullier.
Veſve Gabriel Ricornet.
Mathieu Begon.
Benoid Brunel Borel.
Jacmes et Claude Fédit de Mon-
Claude Boy. [teilh.
Claude Anglade le Muthaud.
Annet Deglay.
Pasquet Chaboing,
Benoid Fargevielle.
Berthellemy Robert.
Andrieu Deglay.
George Courtade.
Paschal Roche Garmy.
Michel du Suchel.
Vital Thiers.
Estienne Morel.
Jacques Fontbonne.
Benoid Claux.
Benoid Meallet.
Pierre du Suchel.
Antoine Ojard Vernière.
Jean Besseyre.
Annet Fontbonne le jeune.
Annet Vernière.
Antoine Mosnat.
Antoine Johanet.
Nicolas Genestel.
Pierre Danthonnet.
Berthellemy Cocquet.
Claude Chabrol Delafont.
Annet Mosnat.
Antoine Sabattier.
Pierre Rigodias Barsallon.
Blaize Desmaisons
Annet de Chazelles.
Annet Gonon Malaptias.
Jean Brugière Sollières.
Andrieu Bazin.
Pierre Girodon.
Antoine Jailh.
Mathieu Pigerol Mambrun.
Antoine Barre,
Noël Martignat.
Pierre Barre.
Michel Chabrier.
Antoine Chabrier.
Estienne Chabrier.
Michel Dauges.
Gilbert Barnérias.
Antoine Roche.
Annet Costebert.
Jean Ymonet.
Louis Chaptard.
Gabriel Duchier.
Pierre Chourel.
Pierre Veilh.
Estienne Maspatier.
Jean Maulbert Dauges.
Jean Croz.
Annet Anglade.
Reymond Dozris,
Jacmes Giraudbostz.
Louis Chouvel.
Louis Prodon Dolly.
Antoine Desapt.
Michel Vachias.
Jacmes Chabrol.
Jean Gonias Méallier.
Michel Méallet.
Benoid Ymonet.
Claude Carré de Chazelles.
Jean Batice.
Antoine Gidro.
Durand Roche.
Annet Balin.
Loppy Roffet.
Louis Gonias Meallier.
Antoine Dozroux.
Claude Fontbonne.
Michel Gonias.
Louis Brugière.
Antoine Délignières.
Antoine Bernard.
Gilbert Grimond.
Antoine Mambrun.
Jean Mambrun.
Andrieu Vernière.
Toussaint Garnier.
Gaspard Dozris.
Gilbert Barre.
Mary Chaboing.
Hugues Jobert.
Louis Chalmy.
Pierre Chabrol Bolligho.
Antoine Grimond Serpollet.
Benoid Ricornet.
Gilbert Armilhon.
Bernard Pratboy.

Annet Tarérias.
Simon Maulbert Danges.
Pierre de Collanges Besse.
Guillaume Pozin.
Philippe Chabrier.
Claude Gontier.
Antoine Morellat.
Pierre Chappel.
Andrieu Privat.
Nicollas Mambrun *le Jeune.*
Pierre Chanier.
George Fédit.
Philippe Peau.
Pierre Moignoux.
Vefve Mary Barnerias.
Remy Faye.
Annet Barbarin Ojardias.
Benoid Cocquet.
Antoine Begond Cocquet.
Jacques Rigodias Barsallon.
Hugues Rigodias Barsallon.
Antoine Salamon.
Pierre Gazy.
Andrieu Rigodias Poto.
Sébastien Duchastellet.
Gnillaume Chouvel.
Guillaume Armilhon.
George Androdias.
Estienne Begon Fedit.
Mary Mambrun.
George Barnérias.
Antoine Garnier Chassignolles.
Joseph Garnier Chassignolles.
Claude Chabrol Tary.
Antoine Cocquet.
Annet Rochias.
Blaize Rigodias Thivel.
Pierre Delastérie.
Jean Niron.
Mary Teilhan.
Nicolas Mambrun *l'aîné.*
Georges Delastérie.
Laurent Dozris.
Benoid Mosson.
René Rigodias.
Bonnet Ojardias.
Christophle de Chazelles.
François et Benoid Dufaulx.
Jean Johanique.
Andrieu Veilh.
Pierre Chandallon.
Denis Batice.
Berthellemz Fédit de Monteilh.
Pierre Croz.
Jacques Ojardias.
Jullien Tarérias.
Jean de Chazelles.
Durand Rival.
Jacques et Guillaume Moston-
Jean Brosse Randier. [nier.
Antoine Anglade Pourrat.
Mathieu et Gabriel Dechuron.
Gabriel Malanye.
Simon Yssard.
Claude Mambrun.
Jean Brugière Craux.
Jean Gonon Malaptias.
Jean Romantin.
François de Chazelles.
Nicollas Heynaud.
Antoine Sohanem Bazellet.
Jean Vachias.
Claude Chouvel.
Pierre Salamon.
François Fayol.
Pasquet Bostz.
Barthellemy Ojardias.
Pierre Chabrol Tary, *l'aîné.*
Pierre Chabrol Tary, *le jeune.*
Jean Giraudbostz.
Gabriel Grimardias.
Jacques Espéron.
Antoine Armandon.
Guillaume Lobbe.
Gabriel de Mondières.
Denis Brunel.
Jacques Borias.
Michel Chapellat-Cartas.
Pierre Garnier Maridat.
Vefve Jean Ramay.
Benoid Dumas.
Claude Dozroux.
Claude Garnier Maridat.
Guillaume Rigodias Vielhard.
Antoine Chonon Courtade.
Simon Goutail.
Estienne Layat.
Gilbert Bargettes.
Jean Yssard.
Blaize Roche.
Jean Bernard.
Jean Guionin.
Gilbert Granetias.
Durand Phielipot.
Michel Croz.
Benoid Pigerol Bollemoy.
Antoine Claux.
Pierre Girodon Coquagne.
Jean Feilhe.
Genès Sohanen.
Antoine Rigodias Goyon.
Denis Obtencias.
Jean Chaptard.
Jean Chapellat.
Martial Rival.
Jean Bouchiche Meron.
Michel et Claude Bechon.
Vefve Andrieu Rigodias.
Laurens Salamon.
Jean Rigodias Thivel.
Jean Collas Pradel.
Pierre Dumas doz Reynauldz.
Blaize Dumas doz Reynauldz.
Mathieu Brugière Leduc.
Jean et Claude Dozris.
Estienne Sainct Johanis.
Antoine Garnier Boticary.
Claude Garnier.
Genès Meallet.
Hugues Girodon.
Michel Girodon.
Jean Girodon.
Jean Girodon Coquagne.
Mary Girodon.
Mathieu Salamon.
Vefve Pierre Maubert Deluc.
Genès Girodon.
Guillaume Ville.
Mathieu Garnier.
Jacques Fontanilles Barbarin.
Claude Fontanilles Barbarin.
Pierre et George Mambrun.
Thomas Rochias.
Pierre Rigodias Byndaine.
Annet de Fontanilles.
Mathieu Rigodias Mazaud.
Jean Brosse Randier.
Antoine Verchière Mongis.
Claude Yssard.
George Sucile.
Jean Vernière, *le jeune.*
Mary Vernière.
Jean Vernière, *l'aîné.*
Benoid Vernière.
Guillaume et Pierre Mambrun.
Nicolas Tarérias Mambrun.
Durand et Giraud Mambrun.
Vefve Guillaume Mambrun, *jeu.*
Louis Anglade de l'Amirand.
Pierre Maulbert de la Roche.
Guiot Maulbert de la Roche.

PAROISSE DE SAINT-REMY

Pierre Garnier Chassignolles.
Pierre et Claude Bolley.
Benoid de Chassignolles.
Blaize Niron.
Jean Mambrun de Monteilh.
Pierre Dulac de Monteilh.
Estienne Chabrol de Monteilh.
Durand Montsuchier.
Blaize de Monteilh.
Jacmes de Monteilh.
Jean Dozris.
Gaspard Rival Dozris.
Andrieu Fédit.
Jean Fédit.
Jacmes Rogier de Martignat.
Pierre Armantier.
Antoine Barnérias Grandsaigne
Claude Méallet Chabrol.
Vefve Estienne Coste.
Genès Rigodias doz Jurias.
Pierre Bernard Chochat.
Pierre Maulbert Goyon.
Claude Brunel.
Claude Richard.
Guillaume Ferrier.
Antoine Barnérias Chapon.
Claude Barnérias.
Gilbert Muzart.
George Sainct Johanis.
Guillaume Fédit.
Claude Fédit.
Guillaume Bostfédit.
Guillaume Trimollet Chevallier
Antoine Barnérias Dumas.
Pierre Vernière Armantier.
Jean Chazelles Chabannes.
Antoine Chazaux.
Jacmes de Chazelles.
Jean Bechon Mouchardias.
Annet Barnérias.
Antoine Barnérias.
Claude et Antoine Maulbert Go-
Gaspard Goyon. [yon.
Claude Muzard.
Gilbert Bechon.
Mary Rougier.
Jacques Rigodias doz Pouê-
Benoid Retrus. [roux.
Blaize Chouvel.
Pasquet Rochias.
Thomas Sanajut.
Claude Sanajut.
Denis Chabrol.
Andrieu Chabrol.
Benoit Chabrol.
Michel Méallet.
Estienne Rigodias.
Noel et Jean Rigodias.
François Morel.

PAROISSE SAINCT JULLIEN DE CELLE

François et Antoine Dossaray.
Pierre Bourdier Dossaray.
Jean Ytournel Brugière.
Vefve Antoine Barge Brugière.
Andrieu Ytournel Brugière.
François Martignat.
Estienne Dumas Begon.
Gilbert Bitary Martignat.
Guillaume de Chazelles.
Jean Chabanne.
Jean Ferrier.
Pierre Tussugnières.
George Martignat.
Julien Martignat.
Claude Martignat.
Andrieu Bitary Martignat.
Andrieu Goyon.
George Brugière Sollières.
Jacmes Brugière Sollières.
Vefve Jacmes Brugière Sollières

PAROISSES DE PASLIÈRES, SAINT VICTOR ET ESCOUTOUX

Thomas Prodon.
Louis Veilh.
Antoine Mambrun Thozet.
Vefve Annet Dozroux.
Gilbert Rochias Fortune.
François Rochias.
Thomas Rochias Fortune.
Thomas Rochias.
Pierre et Gilbert Dejoub.
Jean Chabrol Canet.
Vefve Estienne Dozris.
Pierre Ferrier Dejoub.
Annet Gilbert.
Thomas Anglade.
Annet Ferrand.
Gilbert Ferrand.
François Chabrol Quinso.
Gilbert Ferrier.
Claude Fougheroux.

Les statuts furent approuvés par tous les couteliers que nous venons de nommer, seuls les sept couteliers dont les noms suivent protestèrent contre les *dictes règles :*

Claude Chaboing.
Pierre Brunet Pigerol.
Antoine Rigodias Majaud.
Claude Rigodias.
Guillaume Bussiére.
Etienne Lolle.
Thomas de Chazelles.

L'élection des *maîtres jurés visiteurs* avait lieu tous les ans à l'époque indiquée en la salle du Saint-Esprit dans une assemblée générale des maitres couteliers en présence d'un notaire qui rédigeait l'acte constatant cette élection. Nulle assemblée ne pouvait être tenue sans la permission verbale du châtelain.

Outre les quatre maitres visiteurs *pour la ville*, on en élisait quatre *pour la banlieue* divisée à cet effet en quatre circonscriptions ainsi dénommées :

Quartier de Mambrun ou du *haut Thiers ;*
Quartier de Celle ;
Quartier de Saint Remy ;
Quartier de Paslières.

Après l'élection des maitres jurés visiteurs, avait lieu celle des *conseillers du métier*, ils étaient au nombre de douze, y compris les quatre maitres sortants, lesquels pendant l'année qui suivait leur sortie de charge, recevaient de droit ce titre honorifique.

On élisait encore deux *auditeurs des comptes* que devaient rendre les officiers sortant de charge.

Enfin chaque année à la même époque et par le même acte, avait lieu l'élection d'un *baile* de la confrérie de Saint Eloy et de temps à autre sous le nom de *Baile des Garçons*, celle d'un maitre chargé plus spécialement de représenter les compagnons et apprentis du métier; quelquefois aussi on nommait un *porte bannière* de Saint Eloy.

Dans les statuts de 1614, il y avait une clause qui obligeait la vente des marques existantes avant d'en créer d'autres; aussi les marques se vendaient-elles couramment à Thiers; M. Gustave Saint-Joanny donne la désignation de 280 marques, avec leur prix de vente; nous allons en citer quelques-unes :

1633 — *La Petite Hermine.* .	15	livres		1729 — *Le Cœur Enflammé.* .	155	livres
1636 — *La Hallebarde.* . . .	2500	»		1734 — *La Tête du Chat.* . .	30	»
1651 — *La Larme Couronnée.* .	36	»		1737 — *Le D Couronné.* . .	96	»
1661 — *Le 69 de Chiffre.* . .	12	»		1745 — *Le Fleuret.*	300	»
1674 — *L'Epée Royale.* . . .	20	»		1746 — *Le Chaleul.*	15	»
1686 — *Les Deux Poignards.* .	100	»		1750 — *Le 5.*	100	»
1691 — *La Flèche Couronnée.*	110	»		1753 — *L'R Couronné.* . . .	200	»
1698 — *Le 8 Couronné.* . . .	35	»		1753 — *La Marmite.* . . .	50	»
1699 — *L'O.*	30	»		1753 — *Le 17.*	80	»
1712 — *L'Eglise.*	330	»		1754 — *Le 8 Barré.*	43	»
1724 — *Le 2 de Chiffre Couron.*	108	»		1754 — *Le Trépied.*	43	»

Les statuts de 1582 et de 1614 furent appliqués jusqu'en 1743, époque à laquelle intervint un nouveau règlement *des ouvrages de quincaillerie et de coutellerie qui se fabriquaient dans la ville de Thiers et lieux circonvoisins* par lettres patentes données à Versailles le 24 décembre.

Sans apporter grand changement aux anciens statuts, le règlement de 1743 qui paraissait animé du désir d'assurer la supériorité de la fabrication, imposait aux jurés le contrôle d'un juge; c'était la main mise du Pouvoir sur la corporation.

Nous avons vû dans l'un de nos précédents chapitres qu'à Thiers le travail était divisé.

Les *Maistres Esmouleurs* avaient leur frérie particulière connue sous le nom de

Saint-Eloy établie dans l'Eglise de Saint-Symphorien du Moutier et ils payaient aux bailes en exercice *chacun 12 sols six deniers la veille de la feste de Saint-Eloy en chacune année pour estre le tout employé à faire cellebrer l'office accoutumé.*

Le 23 août 1664 ils se réunissaient au nombre de 64 pour rémédier aux malversions et abus qui se commettaient en leur art :

Ils délibèrent que chacun maistre qui tiendra roue sur la rivière payera la somme de trois livres sauf à suppléer à l'advenir si davantage est nécessaire d'argent.

Ils travaillaient couchés sur la poitrine et sur le ventre, dit M. G. de Saint Joanny, allongés sur d'étroites planches au-dessous desquelles se trouvait placée la meule. Un filet d'eau conduit par de petits canaux se déversait goutte à goutte sur la meule et l'ouvrier maintenait la lame enchassée dans un long manche de bois.

Les émouleurs louaient leur place au *rouet* ou moulin qui contenait un certain nombre de places ; le prix d'une place était d'environ 30 livres par an.

A cette époque on comptait quinze rouets, savoir : 4 au *Moutier*, 5 au-dessous de *Saint-Jean*, 2 rouets aux sieurs *Rigodias* et *Batice*, 1 au *Gourd de Saliens*, 1 au *Triquet*, 1 rouet appelé *Servance*, 1 rouet de chez *La Châte*.

Les *Martinaires* travaillaient aussi dans des moulins situés au bord de la Durolle, ils recevaient le fer et l'acier en gros lingots qu'ils étiraient suivant les besoins de la fabrication.

Le règlement de 1743 avait surtout en vue d'empêcher les abus que commettaient les martinaires, comme on peut s'en rendre compte par les articles suivants :

« XI — Fait sa Majesté défense aux Martinaires d'étirer le fer de la façon et figure de l'acier, « comme aux marchands, aux couteliers et à tous les autres de le vendre et exposer en vente ainsi « étiré à peine contre les uns et les autres des contrevenants de confiscation et de cent livres « d'amende.

« XII — Défend aussi Sa Majesté à tous marchands de fer et d'acier d'exploiter par eux-mêmes « et de faire exploiter pour leur compte aucuns martinets ou moulins à étirer le fer et l'acier, « comme aussi de stipuler par quelques actes et sous quelque prétexte que ce soit avec les loca- « taires des dits martinets ou moulins, aucune préférence pour l'étirage du fer et de l'acier de « leur commerce particulier à peine de *cent livres* d'amende. — Enjoint Sa Majesté au Juge de « Thiers d'y tenir la main et de taxer sans frais les droits d'étirage dans le cas où les martinaires « voudraient abuser du besoin que les commerçants et fabriquants pourraient avoir besoin de « leur travail. »

Le prix de location d'un martinet variait de 160 à 200 livres.

Le commerce de Thiers en raison du bon marché et de la variété de ses produits se répandit assez tôt à l'étranger ; l'Espagne et l'Italie étaient ses principaux débouchés.

Les Maitres couteliers de Thiers étaient très nombreux, nous en avons donné la

liste complète en 1614, voici maintenant les noms de quelques-uns de leurs maitres visiteurs :

1568

Y^es Rigodias.	Claude Chevrier.
Thomas Garnier Vaure.	Jehan Bourdier.

1569

Pierre Chabrol.

1614

Louis Chouvel.	Jean Mambrun.
Louis Prodon Dally.	Louis Veilh.
Christophle de Chazelles.	François Martignat.
Louis Gonias Meallier.	Pierre Rigodias Tivel.

1615

Pierre Roffet.	François Rigodias.
Jean Chappel.	Antoine Piron.
Antoine Brugière.	Benoit Anglade.
Michel Dozolmes.	Claude Martignat.

1677

Annet Roche.

1678

Joseph Vacherias.	Philibert Desaigles.
Claude Rochias.	Antoine Maubert.

1694

François Bergeron.	Barthelemy Brun.
François Chassonnerie.	Etienne Forest.

1745

Antoine Tournaire.	Pierre Malaptias.
Etienne Mambrun.	Genès Granetias.

1770

Claude Androdias.	Jean Mazoire.
Antoine Provenchère.	Augustin Mambrun.

Comme toutes les corporations, celle des Maitres Couteliers de Thiers formait dès 1582, la confrérie de Saint Eloy qui était le patron de la communauté, laquelle confrérie était établie dans l'Eglise Saint Jean du Passet où l'on célébrait la *Saint Eloi d'été* le 26 juin.

Plus tard, en 1691 fut fondée à l'Eglise Saint Genès, la *Saint Eloi d'hiver* que la corporation fêtait le 1er décembre.

La Frérie était administrée par des *bailes* nommés chaque année par la communauté.

A l'occasion de ces cérémonies ainsi que pour les processions, les Couteliers

Thiernois déployaient leur *enseigne de taffetas blanc avec une croix au milieu de toile rouge ayant des deux côtés l'image de Saint Eloy, garnye autour de franges de soye rouge et blanche, garnye de son baston avec une fleur de lys au bout.*

Les armoiries des couteliers de Thiers étaient : *De gueules à un couteau d'argent.*

LANGRES

Langres est une des plus anciennes villes de la Gaule; elle fut très florissante sous les Romains et devint le siège d'un évêché au IIIe siècle. Les Vandales la ravagèrent en 407, Attila la prit et la brûla en 451; elle fit ensuite partie du royaume de Bourgogne, puis elle eût des comtes particuliers. Louis VII l'érigea en Duché Pairie en l'annexant à la couronne de France (1).

Au XVe siècle les couteliers étaient déjà nombreux à Langres, puisqu'une rue portait le nom de rue de la *Coutellerie.*

D'après un rôle d'impôts du 13 mai 1418, conservé aux archives de la ville, huit couteliers habitaient les rues Vernelle et de la Coutellerie, comprises dans le guet de la Tournelle.

En 1427, les armes fabriquées à Langres avaient une certaine célébrité car le corps de ville estima une *dague* et une *épée* dignes d'être offertes en présent au puissant duc de Bourgogne Philippe le Bon.

D'ailleurs l'abondance du fer à peu de distance de ses murs et surtout la proximité des riches carrières de ce grès au grain dur et serré qui joue un rôle si important dans la fabrication du couteau, devaient contribuer à faire de la ville de Langres, un centre important de l'industrie de la coutellerie à une époque très reculée (2).

Nous pouvons donc conclure de cela que la coutellerie de Langres existait déjà au XIVe siècle et probablement au XIIIe siècle.

« Le 25 mars 1454, dit M. Adrien Durand, le sergent Bassinot, crieur public, invita les habi-
« tants de Langres, *par cry solennel pour ce fait au dit Langres, ès lieux et places accoutumées à*
« *faire crys en icelle ville,* à s'assembler dans la salle du chapitre des Frères Prêcheurs. Là se
« tenaient les assemblées générales de la commune pour délibérer sur toutes les questions inté-
« ressant la cité, nommer les magistrats municipaux, voter un impôt.

« Devant la réunion des bourgeois, présidée par le premier magistrat, le bailly de l'Evêque,
« se présentèrent *Jehan de Meltz,* maître juré délégué par les couteliers et Claude Girault, pro-
« cureur de la ville. Ils exposèrent que les maîtres couteliers avaient fait des ordonnances sur
« leur métier de coutellerie, et qu'ils se proposaient de les suivre après avoir obtenu toutefois

---

(1) Dezobry et Bachelet. — *Dictionnaire de Biographie, d'Histoire et de Géographie.*
(2) Adrien Durand. — *Notice sur les Couteliers à Langres au Moyen-Age.*

« l'approbation de *R P en Dieu et seigneur Mgr l'Evêque duc de Langres* et celle des habitants « qu'ils sollicitent.

« Le Procureur Général lut à haute voix le règlement et tous les bourgeois présents *après « grant et meure délibération* donnèrent séparément leur opinion sur la demande des couteliers. « Aucune observation n'ayant été présentée et les ordonnances ayant été *louées, ratifiées* et *ap- « prouvées* par les Langrois assemblés, le bailly prit acte de leur consentement et fit jurer à « *Jehan de Meltz,* syndic, que tous les couteliers pour lesquels il se portait fort, garderaient fidè- « lement ces ordonnances et les accompliraient de point en point suivant leur forme et teneur.

« Dix jours après, Guy Bernard, évêque, duc de Langres et Pair de France, trouvant les sta- « tuts qui lui étaient présentés, *assez justes et raisonnables et prenant en considération le consente- « ment donné par les habitants,* les confirma.»

Ces statuts comprenaient XVII articles que voici :

« I — Premièrement que les dits maistres de Lengres feront leur petit ouvraige de fine es- « toufe (1) sans y mettre fer, reservé espées, daigues, dolequines, coustelasses, cousteaulx de « mesme et autres ouvraiges qni s'appartient portant coup.

« II — Item, que ouvraige garny d'argent tant à virole comme à micte et tassel, roussette se « fera d'argent blanc vaient du feu sans y mettre micte de fer blanc ni rivet.

« III — Item, que tout ouvraige de virole comme de manche lotonne comme tassel soudé ne « seront point à soudure blanche.

« IV — Item, que un quenivet (2) d'escriptoire quel qu'il soit, ne se fera point se la quehene « ne passe plus que demy le manche et que on ne fera point nuls couteaulx à faulce quehene (3) « se non manche de pierrerie, ou cas qu'il ne serait percies tout oultre.

« V — Item, que *alumelles, appesses, daigues, dolequines, coutelasses* et autres ouvraiges ne « se passera point s'il est cassé.

« VI — Item, que les dits maistres n'ouvreront point le matin devant quatre heures ou au « dernier cop de matines en Sainct Memer et devers le soir après huit heures.

« VII — Item, qu'on n'ouvrera point à la chandelle après la Notre Dame de Mars.

« VIII — Item, si vient homme en la ville ou cité de Lengres pour lever le mestier de cous- « tellerie, il fera une pièce de besoingne devisée par les maistres chez ung maistre ordonné et qui « soit passable, présent le procureur de Monseigneur de Lengres et les maistres du métier et le « dit maistre, fera sa pièce de besoingne jusques à la valeur de *dix solz* et au dessoubz, payera « à Mgr de Lengres *vingt solz* tournois et pour la confrairie *dix solz* tournois et la pièce de be- « soingne demeurera au prouffit des maistres et payera le dit maistre le *digné* (4) de tous les mais- « tres, pour une fois jusqu'à *dix solz* tournois et au-dessoubz et pour la réparation de la ville « *huict solz* tournois.

« IX — Item, que les enfants des maistres de Langres se ils se tiennent leur mestier payeront « *huict solz* à monseigneur de Lengres et *huict solz* à la confrairie et à *digner* à tous les maistres.

(1) Fine estoufe. — *Fine étoffe, acier fin.*

(2) Quenivet. — *Canif.*

(3) Quehene. — *Queue* ou *soie.*

(4) Digné. — *Dîner, banquet.*

« X — Item, s'il y a maistresse vesve, elle pourra tenir son ouvreur tant qu'elle sera vesve « et se elle se remarie, son mari sera tenu de faire une pièce de besoigne comme les autres s'il « est du mestier et le droit comme les aultres.

« XI — Item, que homme qui levera son mestier ne fera enseigne semblable des autres mais- « tres de la ville et cité de Lengres.

« XII — Item, que tous les maistres qui feront faulte d'œuvrer devant heure ou après heure, « payeront *huit deniers* à monseigneur de Lengres et autant au mestier.

« XIII — Item, que les maistres jurés qui seront pour l'année, seront tenus de reviseter l'ou- « vraige des maistres tous les moys se bon leur samble.

« XIV — Item, qui fera mauvais ouvraige devisé cy-devant, il payera l'amende devisée cy- « devant et son ouvraige perdu pour luy.

« XV — Item, fault avoir congié (1) de monseigneur de Lengres d'assambler ensamble les « maistres du mestier pour ordonner et reviseter le mestier tous les moys pour çavoir s'il n'y a « point de mauvais ouvraiges chez les dits maistres.

« XVI — Item, que on n'ouvrera point devant la Sainct Michel ne à la chandelle, ne à la « lumière.

« XVII — Item, s'il n'y a aucun maistre qui ait point bouté de charge au feu avant huit « heures, il la peult chauffer tant qu'elle tienne ensamble et puis laissier euvre sur les peines « dessus dictes. »

Ce règlement ne s'appliquait qu'à la partie de la ville dont l'Evêque était le seigneur; or le chapitre avait haute, moyenne et basse justice sur tout le quartier qui avoisinait la cathédrale.

Ce n'est que plus d'un siècle plus tard, le 12 novembre 1577, que *Jehan Charlot, Jehan Silvestre, Anthoine Manault, Nicolas Pelletier* et *Didier Saigot*, couteliers, demeurant à Langres, se présentèrent devant le Juge de police en la seigneurie des sieurs vénérables du Chapitre dudict Langres et demandèrent l'approbation du règlement qu'ils *ont faict entre eulx pour éviter à plusieurs abus et malfaçons qui se commettent souvent au dict estat de coustelier et rendre la marchandise de coustellerie plus loyale.*

« I — Les couteliers besoigneront de bonnes estousfes sans acyer escreu.

« II — Ne feront d'autres marques que les ascoutumées sans les changer et ne vauldront aul- « cunes besoignes dudict mestier de cousteliers qui ne soient faictes sur la dicte terre et sei- « gneurie de Messieurs.

« III — Ne feront, ny vendront cousteaux portant coup, qu'il n'y ait fournis subjectz à visi- « tation par les maistres jurés.

« IV — S'il se treuve des cousteaux qui soient cassez sur le doz qui passent de part en part, « y aura amende selon l'exigence du cas et confisquez. S'il s'en treuve de cassez sur le taillant « jusques à la marcque seront confisquez et en amende. L'amende sera de la somme de trois solz

(1) Congié. — *Permission.*

« quatre deniers applicable icelle amende, sçavoir : la moitié aux dicts sieurs et l'aultre moitié « aux maistres cousteliers.

« V — Sy ung fils de maistre de la dicte terre et seigneurie des dicts sieurs vient à estre « maistre, sera tenu faire une paire de cousteaux pour sçavoir s'il sera suffisant et capable pour « tenir bouticque. Il sera tenu de paier au procureur les vaccations de ses assistances.

« VI — Sy ung estrangier coustelier vient sur la dicte terre et seigneurie pour y tenir boutic- « que, sera tenu soy représenter par devers les deux maistres cousteliers, faire une pièce de « besoigne comme ung service de table, tant soupple que autres, ou une espée ou une paire de « ciseaulx de tailleurs avec une paire de ciseaulx de barbiers. A la réception duquel estrangier sera « aussi appellé le procureur des dicts sieurs avec les dits maistres pour cognaistre s'il sera recep- « vable au dict estat, auquel procureur le maistre qui seulement passera par devant ès dictz « messieurs les officiers de la justice, sera tenu de paier les assistances.

« VII — Les dicts maistres auront regard sur l'estat des dictz cousteliers de visiter toute et « quante fois que bon leur semblera toutes besoignes qui se trouveront sur la dicte terre et sei- « gneurie vendans et desployans qui soient engueynez ou non engueynez pour les abus qui scy « peuvent commectre et s'ilz ne veulent souffrir estre visitez, sera la marchandise confisquée « par les dicts sieurs et officiers de la dicte justice des dicts sieurs, pour en faire ce qu'ils advi- « seront estre à faire par raison. »

Dans de nombreuses circonstances, le corps de ville fit des présents de coutellerie.

En 1576, un *cadeau de coutellerie* fabriquée par *Jean Vigneron*, fut offert par la ville à l'argentier du roi.

En 1610, le corps de ville offrit au fils de M. de Francière des *couteaux dorés, marquetés avec des boutons de cristal au bout.*

Vers 1708, la ville était en procès avec le chapitre devant le conseil du roi ; elle remit à son mandataire à Paris des *pièces de coutellerie* pour solliciter ses juges. Ces couteaux furent fabriqués par Denis Diderot, époux de Nicole Beligné et aïeul de Diderot l'Encyclopédiste (1).

Enfin en 1783, un *cadeau de coutellerie* fut envoyé à Déchanet dit Desessarts, comédien du Roi qui avait donné à la ville le portrait de Louis XVI.

Abraham du Pradel, dans son *Livre commode de 1691*, dit que les voleurs avaient fait une réputation sinistre aux couteaux de Langres ; pour eux le couteau était un *lingre* et pour assassiner ils disaient *lingrer*.

A Langres la fabrication n'était point divisée comme à Thiers, les ouvriers fabriquaient en entier toutes les pièces qu'ils livraient au commerce. La coutellerie de Langres était très réputée et comprenait tous les genres, couteaux, canifs, ciseaux, rasoirs, instruments de chirurgie, etc.

Comme toutes les corporations, celle des couteliers de Langres formait une confrérie dont la fête patronale se célébrait le 25 juin, jour de la translation des reliques de Saint-Eloy ; elle avait sa chapelle à l'église Saint-Didier ; son mobilier et une caisse commune alimentée par les amendes et les droits payés par les maîtres à leur réception. Véritable société de secours mutuels, elle venait en aide aux

(1) *Diderot l'Encyclopédiste* apprit le métier de coutelier chez son père qui était maître coutelier à Langres.

confrères frappés par quelque infortune.

Maintenant voici la liste des maitres couteliers de Langres en l'année 1768, d'après une pièce que possède M. Ch Beligné :

Jean-Baptiste-Joseph Desgrey marque *la Coupe* } Jurés en charge
Pierre Béligné marque *le Bâton royal* }

Estienne Carteret	marque	*le Petit monde.*	Claude Regnault	marque	*le Sauvage.*
Gaspard Imbert	—	*l'Epi de bled.*	Jean Foucon	—	*le Grattoir.*
Jean Maréchal	—	*le 5 de chiffre.*	Etienne Collin	—	*le B couronné.*
Jean-Baptiste Hennery	—	*le Vert Galant.*	Pierre Secretier	—	*l'X couronné.*
Simon Regnault,	—	*le Serpent.*	François Carizel	—	*la Tête de cerf.*
Didier Collin	—	*le Pistolet.*	Jean-Baptiste Breton	—	*la D mi fleur de lys.*
François Roger	—	*le Marteau.*	Pierre Quatr'homme	—	*l'Ecrevisse.*
Nicolas Menassierue	—	*la Tulipe.*	Pierre Pernot fils	—	*l'Hermine.*
Jean-Baptiste Humbert	—	*l'O couronné.*	Didier Garnier	—	*la Gerbe.*
Jean Laborie	—	*l'Aigle d'or.*	Jean-Pierre Sudrie	—	*la Levrette.*
Jean Secretier	—	*l'E couronné.*	Didier frère Jacques	—	*la Perle.*
Nicolas Prudent	—	*l'Aiguille.*	Gaspard Imbert fils		
Claude Thivet	—	*le Pied de biche.*	Jean-Baptiste Batonnant	—	*la Fleur de lys couronnée.*
Nicolas Cressot,	—	*la Fourchette.*			
Jean-Baptiste Pernot	—	*la Croix d'Evêque.*	Pierre Forgeot	—	*la Hallebarde.*
Nicolas Prunet	—	*la Sirène.*	Jacques Belvie	—	*l'Ancre de mer.*
Claude Garlot	—	*l'As de pique.*	Etienne Gravier	—	*le 9 de chiffre.*
Jacques Potier	—	*la Botte.*	Joseph Renard	—	*l'R*
Jean Macquart	—	*le Coutelas.*	Antoine Collin	—	*le Flambeau.*
François Chameroy	—	*le Signe.*	Nicolas Collin	—	*la Mitre d'évêque.*
Mammès Jacob	—	*le Soleil.*	Denis Michel Prudent	—	*la Croce.*
François Regnault	—	*la Flèche.*	Nicolas Pernot	—	*l'F.*
Simon Prudent	—	*la Pomme.*	Jean Voillemot	—	*le Nom de Jésus.*
Jérôme Jacquinot	—	*la Comète.*	Michel Mammès Mielle	—	*l'S couronné.*
Didier Dupré	—	*le Carreau.*	Simon Collinot	—	*la Faucille.*
Antoine Prudent	—	*la Lance.*	Claude Rouselle	—	*la Couronne.*
Jacques Regnault	—	*le Gland couronné.*	Jean-Baptiste Berger	—	*l'V.*
Vinnebault Vieilliot	—	*le Trèfle couronné.*	Antoine Desgrey	—	*la Grenade.*
Mammès Branchet	—	*l'A Couronné.*	La *veuve* Jacquinot	—	*la Comète.*
Jean-Baptiste Humbert	—	*le Saint-Esprit.*	La *veuve* Cressot	—	*le Cheval marin.*

NOGENT

La petite ville de Nogent (Haute-Marne), est située à cinq lieues de Langres; elle est divisée en deux parties, *Nogent le haut* qui se trouve sur une montagne escarpée et qui domine *Nogent le Bas* situé près du ruisseau de la Traire.

Jusqu'au milieu du XVIIe siècle, il n'est point mention de couteliers à Nogent, les deux premiers noms de couteliers sont ceux de *Pierre Vigneron* et *Nicolas Buré* que nous trouvons en 1671.

Dans son ouvrage sur Nogent (1), M. Daguin dit que vers 1640 ou 1650 vivaient deux frères du nom de *Carteret* auxquels l'abbé Charlet dans ses manuscrits consacre la note suivante :

(1) Arthur Daguin. — *Nogent et la Coutellerie dans la Haute-Marne.*

Carteret, horloger mécanicien remarquable, et son frère *Carteret*, coutelier devenu célèbre sous le nom de *le Maistre de Nogent*.

La rigueur avec laquelle les maitres couteliers de Langres appliquaient leurs statuts éloignaient beaucoup d'ouvriers de la maitrise, si bien qu'au commencement du XVIIe siècle, pour se soustraire à ces difficultés, quelques couteliers étaient allés s'établir à Nogent.

Madame de Sévigné parle dans une de ses lettres datée de 1675 des couteaux de Nogent.

Dans son *Histoire ecclésiastique et civile, politique, littéraire et topographique du diocèse de Langres*, publiée en 1765, l'abbé Mangin dit en parlant de Nogent :

« On y fabrique beaucoup de coutellerie. Plus de cent ouvriers sont uniquement occupés à ce « genre de travail dans lequel on prétend qu'ils excellent. Les étrangers tirent beaucoup de cet « endroit, tant par rapport à leur trempe qu'à cause de la finesse et de la propreté avec laquelle « ils sont exécutés ; on assure que les eaux contribuent beaucoup à leur perfection. »

Vers le milieu du XVIIIe siècle, on voulut imposer aux couteliers de Langres un nouveau droit. A la suite de réclamations restées sans effet, plusieurs maitres préférèrent quitter Langres que de se soumettre à une mesure qu'ils regardaient comme injuste et vinrent s'établir à Nogent et dans les communes environnantes.

En 1768 sur 140 habitants qui prennent part à l'élection des notables, on trouve 65 couteliers et sur les quatre notables de la classe des artisans, les couteliers occupent trois places (1),

Un peu plus tard, un mémoire constate qu'il y avait cinq à six cents ouvriers couteliers dispersés à *Nogent*, *Poulangy*, *Meuvy* et *Thivet*.

Une autre cause qui attirait les couteliers de Langres à Nogent et aux environs, c'est qu'ils trouvaient avantage à se fixer à la campagne à proximité des intermédiaires qui achetaient leurs produits. Travaillant dans leur propre habitation, au milieu de leur ménage, ils demandaient à l'élevage des animaux domestiques et à la culture potagère, un complément de moyens d'existence (2).

Les couteliers de Nogent étant occupés par les maitres couteliers de Langres, restèrent jusqu'à la Révolution dans cet état indépendant pour lequel ils avaient déserté le berceau de leur industrie et ne formèrent point de corporation.

MOULINS

Au Xe siècle, les sires de Bourbon élevèrent sur l'emplacement qu'occupe aujourd'hui la ville de Moulins, un château qui devint leur principale résidence. La ville se forma autour du château et devint la capitale du Bourbonnais et de tout le duché de Bourbon.

(1) Arthur Daguin. — *Nogent et la Coutellerie dans la Haute-Marne.*

(2) Adrien Durand. — *Notice sur les Couteliers de Langres au Moyen-Age*

L'une des principales industries de cette ville fut la *Coutellerie* dont l'origine ne parait pas remonter au-delà du XVIe siècle, car Nicolas de Nicolay, géographe du Roi Charles IX n'en parle pas dans son grand ouvrage : *Description générale du Bourbonnais publiée en 1569.* (1)

Les archives communales de 1595 relèvent la dépense d'une demi-douzaine de couteaux de table envoyée par la ville à Jehan de Tours pour soins par lui donnés aux affaires de la ville.

En 1601, nouveau cadeau dont voici la description : *Payé à Jean Hastier 24 livres (près de 150 francs) pour six estuitz de couteaux et ciseaux dorés et garnys de nacque et perle.*

Au commencement du XVIIe siècle, un voyageur hollandais, Zinzerling, parle de la coutellerie de Moulins :

« Dans les faubourgs et principalement dans celui des Carmes, résident un grand nombre « de couteliers qui fabriquent des couteaux et des rasoirs de bonne qualité.

« Aussitôt que les voyageurs étrangers sont descendus dans une auberge, ils sont assiégés « par les femmes de ces couteliers qui viennent leur offrir leurs marchandises et les pressent de « leur acheter quelque objet de leur fabrique. »

En 1606, on trouve dans les comptes de Maistre Pierre Sevyn, receveur de la ville, cette mention : *Payé à Jean Guyot 6 livres sur plus grande sôme à lui deue pour avoir fait une espée présentée à Monseigneur le Daulphin.*

M. de Séraucourt, intendant du Berry, passant à Moulins, signalait les couteliers dans un rapport qu'il dressa en 1637 : *L'importante route de Paris à Lyon et d'Auvergne à Paris par Moulins était à cause des voyageurs, une source de bénéfices pour les ouvriers couteliers de cette ville.*

Le Journal d'*un Gentilhomme français en France et en Italie* 1660-1661, parle avec éloges des artisans moulinois *qui travaillent merveilleusement bien en couteaux, ciseaux et autres ouvrages qui font admirer leur industrie.*

L'intendant de Moulins, M. de Pommereu, citait le grand commerce de coutellerie qui se faisait dans sa ville en 1665.

André du Chesne en parle dans ses recherches sur les antiquités des villes et des châteaux (1729).

En 1729 les maitres couteliers se préoccupent surtout, dans leurs réunions des mesures à prendre pour mettre fin à des négligences de travail qui pouvaient, disaient-ils, *compromettre la renommée de leurs produits, non seulement en France, mais encore en pays étrangers* (Archives municipales de Moulins).

En 1730, la ville offrait des couteaux comme cadeaux de bienvenue au prince et à la princesse de Conti, lors de leur passage à Moulins; puis en 1744 au duc de Penthièvre; en 1747, au maréchal de Belle-Isle; en 1749, aux infantes d'Espagne.

(1) Nous devons la plupart des renseignements que nous publions sur Moulins à M. Francis Pérot, auteur de plusieurs ouvrages archéologiques sur l'Allier, nous lui en exprimons ici publiquement toute notre reconnaissance.

Pierre Grand vendait, en 1765, à la ville, un couteau et des ciseaux d'or coûtant 156 livres, pour être offerts à Madame Depont, intendante de la Généralité.

Quand en 1770, l'archiduchesse Marie-Antoinette, traversa la France pour rejoindre son époux, elle reçut, à Moulins, de *Boiron*, coutelier de cette ville, une fourniture de couteaux, ciseaux, tire-bouchons, etc., s'élevant à 1,200 fr. (Archives nationales).

En 1785, Mesdemoiselles de Bourbon, recevaient de la ville de beaux cadeaux de coutellerie.

La majeure partie des artisans étaient logés dans la rue des *Couteliers* et dans la rue des *Carmes*.

En 1696, la ville comptait 48 ouvriers couteliers; leur nombre était de 52 en 1703; de 58 en 1758, de 59 en 1763.

Tous les ans il y avait réception de maitres couteliers; certaines années, ces réceptions étaient très nombreuses; en 1722, il y en avait 17, en 1730, il y en avait 12. Pendant plusieurs années elles diminuèrent notablement; le commerce souffrait; puis elles reprirent à partir de 1766, qui en compte 9 pour arriver en 1777 au chiffre le plus élevé, celui de 18 (1).

Les règlements de la communauté des couteliers de Moulins étaient en partie copiés sur ceux des couteliers de Paris; du reste, le Bourbonnais dépendait pour les us et coutumes, de la vicomié de Paris; en voici un extrait :

« Au début, il n'y avait que des couteliers dans la communauté, mais à la suite du nouvel « édit de la fin du XVIIIe siècle, ils purent s'adjoindre les armuriers et les fourbisseurs.

« Ils étaient obligés de travailler sur boutiques ayant vue sur la voie publique, d'appartenir à « la religion catholique, apostolique et romaine, avoir fait *4 années* d'apprentissage à Moulins « et produit, après ce temps, le chef-d'œuvre, en présence de quatre maîtres jurés élus, pour « ce fait, chaque année, Ils étaient maîtres absolus de refuser ou d'admettre le candidat.

« Les droits de réception étaient de 700 livres, mais l'édit de 1776 les réduisit à 400.

« Les fils de maîtres. gendres et veuves, étaient exemps de l'apprentissage.

« Comme le grand commerce de la coutellerie moulinoise se faisait par une vente très active « sur la voie publique où les diligences et voitures étaient prises d'assaut par les femmes des « artisans, à leur entrée en ville, les règlements interdisaient cette vente les dimanches et jours « fériés.

« Défense de prendre et d'employer un ouvrier non catholique et qui après avoir quitté Mou- « lins y revenait

« Les maîtres jurés avaient le droit de faire enlever de la boutique toute marchandise mal « façonnée ou défectueuse.

« Tout maître qui n'aura pas son outillage suffisamment établi ne devra point aller quérir ce « qui lui manque chez un forgeron ou un armurier, mais chez un confrère.

« Ces mesures, dit le règlement, ont pour but d'empêcher la mauvaise confection des ouvra- « ges de coutellerie et de *compromettre la renommée de la coutellerie de Moulins.*

« Défense est faite d'envoyer sa femme ou ses enfants au-devant des diligences ailleurs que « dans la ville; défense est faite d'aller à Villeneuve (côté de Paris), et à Varennes (côté de Lyon) « pour offrir la coutellerie aux voyageurs qui arrivent à Moulins.

« Il est interdit aux maitres de charger, sa femme, ses enfants ou sa servante d'aller vendre « au logis des personnes de qualité, des marchands et étrangers de passage et de les envoyer à « Bourbon, à Vichy avant l'ouverture et après la fermeture de la saison des bains. Toute infrac- « tion sera punie d'une amende de 30 à 50 livres au profit de l'hôpital.

(1) Camille Grégoire. — *La Coutellerie Moulinoise.*

« Si un maître achète des produits de son industrie ailleurs qu'à Moulins, il sera contraint « de les faire visiter par les jurés commis à cet effet, qui devront ne pas se gêner pour refuser « toute marchandise défectueuse.

« Défense est faite à tout boutiquier de gêner son voisin par des empiètements de quelque « nature qu'ils soient. S'il vend des pierres à aiguiser, il ne le fera que pour le détail, le gros « étant réservé aux merciers.

« Défense est faite de vendre : poignards, épées, dagues et même de les réparer, cela étant « le métier des fourbisseurs.

« Pour reconnaître les produits de chacun, chaque maître avant sa réception présentera sa « marque choisie et sera obligé de la mettre sur tous ses produits. Malgré cela beaucoup de « maîtres ne marquaient pas. »

Au XVIIIe siècle, c'étaient surtout les ciseaux et les instruments de chirurgie de Moulins qui étaient réputés.

Quant aux couteaux, le *Dictionnaire du Commerce* de Savary, dit ceci : *Vous reconnaîtrez l'article de Moulins à la largeur des plaques d'argent soudées à l'étain sur des garnitures de fer et cannelées presque au hasard, à des manches formés de plusieurs morceaux par économie, à sa légèreté d'ouvrage et à son ajustement bâclé.*

Voici les noms et marques des couteliers Moulinois depuis 1721 jusqu'à la suppression de la communauté (1).

NOMS ET PRÉNOMS	DATE DE LA Réception COMME MAITRES	MARQUES	NOMS ET PRÉNOMS	DATE DE LA Réception COMME MAITRES	MARQUES
L. Collas			Gilles Gilbert Jules	1751	la crosse.
Claude Vizier	1721	la clef.	Jean Bernard	1753	le lion couronné.
Jean Augrand	1722	une larme.	Gilbert Decamp	1755	le verre couronné.
P. Gilbert	id.	l'O couronné.	Jacques Hattier	1764	l'A couronné.
A. Gilbert	id.	l'arc.	Jacques Raillard	1765	le P. couronné.
Gilles Gilbert	id.	la baguette.	J.-B. Viallin	1766	l'S couronné.
Pierre Pelletier	id.	l'écharpe.	Imbert-Gallier	id.	la corne d'bondance
Pierre Gagnon	id.	la loupe couronnée.	P. Le Crosnier	1767	le dauphin couronné
J. Bernard	id.	la massue.	P. Aloncle	id.	le J couronné.
Remy Bernard	id.	Jésus.	Boiron	1770	
P. Desmier	id.	le marteau d'or.	P. Borderieux	1777	le B Couronné.
N. Girier	id.	la croix épiscopale.	Louis Moretti	id.	le trèfle
A. Desmier	id.	le canif.	Franç. Moretti aîné	id.	le raisin.
J. Drapt	id.	le pistolet.	F. Moretti jeune	id.	le trèfle couronné.
P. Hastier	id.	la pointe.	Hattier	id.	l'aiguille
A. Binille fils	id.	couronne et casque.	Etienne Got	id.	le D couronné.
L. Vigier *(juré)*	1724		Marin Debanne	id.	deux couronnes.
P. Tenailler	1730	la burette.	Claude Lesbre	id.	l'L couronné.
J. Provost	1733	le chiffre	Lamiral	id.	la grenade.
Remy Guelin	id.	le cygne.	Brunat	id.	le dauphin.
Ant. Guelin	id.	C. Y.	J.-B. Borderieux	id.	le bâton.
J.-P. Grand	1744	le T couronné.	A. Borderieux	id	le soleil.
Gilles Gilbert	id.	le G couronné.	A.-M. Landois	1787	la fleur de lis cour.
Jacques Grand	1748	J. G.	F.-B. Grand	id.	le croissant couron.
Denis Bataille	id.	la grenade.	J. Marand	1788	la crosse.
Hugues Hastier	1750	l'L couronné.			

(1) Camille Grégoire. — *La Coutellerie Moulinoise.*

COSNE

L'itinéraire d'Antonin mentionne Cosne sous le nom de *Condate*, c'est-à-dire *angle*, à cause de sa position sur deux rivières. Durant les premiers siècles de la monarchie française, elle appartint aux évêques d'Auxerre, fut occupée en 1420 par les Anglais, assiégée sans succès l'année suivante par le dauphin Charles, et prise en 1616 après un siège de huit jours par le maréchal de Montigny.

Sous le règne de Louis XIII, la coutellerie était florissante à Cosne; la situation de cette ville sur la grande route de Paris à Lyon et Marseille favorisait beaucoup la vente à cause du nombre considérable de voitures qui sillonnaient cette route toute l'année.

Comme à Moulins, les femmes des couteliers Cosnois se rendaient, munies d'une boîte de coutellerie, aux heures de relai des diligences pour offrir leurs articles aux voyageurs.

En 1767, il y avait à Cosne 16 maîtres couteliers ; chacun d'eux occupait plusieurs ouvriers.

Ils fabriquaient de la coutellerie commune pour le besoin de la localité et des environs, et de la coutellerie fine qu'ils expédiaient dans différentes villes de France.

Voici un document provenant des archives de la ville de Cosne qui nous donne le nom de quelques-uns de ces couteliers (1) :

« Ce jour d'huy 13 novembre 1767, heure de deux après midy, en l'hôtel commun de cette « ville de Cosne, par devant nous François-Michel Buchet, seigneur de Colombier, avocat au « parlement, Bailly, juge, magistrat civil et criminel, seul juge de police et président des « assemblées de notables, corps et communautés de la dite ville, sur les invitations qui ont été « faites et avertissements donnés par billets pour l'exécution de l'Edit de sa Majesté, de May 1765, « de s'assembler au dit hôtel commun pour nommer un député ou notable par chaque classe « d'habitants et par chacun des corps et communautés où il en manque.

« Auxquelles nominations nous avons procédé ainsi qu'il suit :

« Premièrement, sont comparus et assemblés les sieurs maîtres coutelliers de cette ville, au « nombre de onze, le surplus ne s'étant pas présenté, lesquels ont déclaré unanimement qu'ils « nomment et élisent pour leur député, le sieur *Robert*, qui a accepté la dite charge, et ont « signé, sauf *Jean-Pierre Foujnot*, qui a déclaré ne sçavoir :

« *Guillaume, Bernard Rousseau, Robert, Morot l'aîné, Grégoire, Claude Rousseau, Pierre Michel,* « *Lemoyne, Blanchot, Charue, Asselmeau.* »

Comme beaucoup d'autres industries, la coutellerie de Cosne disparut avec la Révolution.

---

(1) Ce document nous a été communiqué par M. Millet, secrétaire de la mairie de Cosne, qui y a mis la plus grande obligeance.

NEVERS

La ville de Nevers existait avant l'invasion romaine ; elle eut un évêché vers l'an 506. Au IXe siècle, elle devint la capitale du comté de Nevers ou Nivernais. Elle obtint une charte de commune en 1231 ; elle fut érigée en duché pairie en 1538, en faveur de François de Clèves (1).

Dans un ancien compte de l'année 1436, on trouve mention parmi les habitants de la rue de la *Frènerie*, de *Pierre* le coustellier, *Jahan*, coustellier marchand, *Noël Lamballe*, coustellier (2).

Plus tard, en 1421, la rue de la *Frènerie* avait changé son nom contre celui de la *Costellerie* (3), sans doute parce que les couteliers formaient la majeure partie de ses habitants.

La coutellerie de Nevers était assez réputée au XVIIIe siècle puisque Savary, dans son *Dictionnaire du Commerce*, publié en 1750, dit que l'on estimait beaucoup à cette époque les ciseaux de la fabrique de Nevers.

On faisait aussi de la coutellerie à *Bourbon*, et on estimait à 150.000 livres la production de Nevers et de Bourbon en coutellerie et quincaillerie fine (4).

Il est probable que cette industrie se maintint jusqu'à la Révolution, époque à laquelle elle dût disparaître.

CAEN

On ignore la date précise de la fondation de la ville de Caen, mais on sait qu'elle fut détruite au IIIe et au IVe siècle dans les invasions des Saxons, et réédifiée ensuite.

Guillaume le Conquérant y bâtit une citadelle.

Au XIIe siècle, elle resta au pouvoir des Plantagenets et eut sa charte de commune le 17 juin 1203.

Les Anglais s'en emparèrent au XVe siècle.

Plusieurs auteurs vantent sa coutellerie qui était l'objet d'un commerce important au moyen-âge (5).

Dès le XIIe siècle (6) les *Fèvres* de Caen, dont faisaient partie les couteliers,

(1) Dezobry et Bachelet. — *Dictionnaire de biographie, d'histoire et de géographie.*

(2) Ces renseignements nous ont été fournis par M. l'abbé Boutiller, curé de Coulanges-les-Nevers, auquel nous adressons tous nos remerciements.

(3) La rue de la *Coutellerie* existe encore à Nevers, elle a conservé son nom.

(4) Dictionnaire de Savary. — *Généralité de Moulins.*

(5) Paul Lacroix. — *Mœurs et coutumes au Moyen-Age et à l'époque de la Renaissance.*

(6) *La Frarie ou Fraternité des Fèvres de Caen.* — Mémoire lu au Congrès des Sociétés savantes à la Sorbonne, le 11 juin 1889, par M. Raulin, président de la Société des Antiquaires de Normandie. — (*Ce mémoire nous a été communiqué par M. E. de Beaurepaire, secrétaire de la dite Société ; nous lui en exprimons toute notre reconnaissance.*)

avaient établi aux portes mêmes de leur ville, à l'abbaye d'Ardenne, de l'ordre des Prémontrés, une confrérie *en l'honneur de Dieu et de la béniste Vierge Marie et de tous saincts.*

C'est l'abbé Robert qui *octroya la fraternité aux Fèvres, à leurs femmes et ès âmes de leurs pères et de leurs mères et de leurs fils, et de tous leurs antécesseurs et bienfaiteurs.*

Le règlement de cette confrérie ne s'occupait guère du métier, une seule disposition s'y rapportait, c'était le serment fait par les Fèvres *de ne point forger devant le jour ny après couvre-feu,* à peine de payer 12 deniers d'amende.

C'était en quelque sorte une société de secours, car il n'est question dans les statuts, ni de droit d'entrée, ni de cotisations périodiques pour l'entretien du culte, contrairement à ce qui se pratiquait dans les autres confréries, mais uniquement d'aumônes pour les confrères pauvres.

L'abbé de la Rue dans ses *Essais historiques sur la ville de Caen,* rapporte que la coutellerie avait atteint une perfection remarquable.

« L'usage général de donner des couteaux pour étrennes avait, dit-il, encouragé cette « industrie, et l'on voit dans les rôles de l'abbaye de Saint-Etienne, qu'en 1393, l'abbé de Caen « donna un couteau de 15 sous au grand bailli, et un de 12 sous au vicomte de cette ville.

« Ces prix paraîtront considérables si l'on fait attention que le blé valait alors 2 sous 6 deniers « le boisseau, et par conséquent que les 15 sous de cette époque avaient la valeur de six bois- « seaux de blé, ou ce qui revient au même, égalaient 30 francs de notre monnaie actuelle ».

A partir de cette époque, nous avons peu de renseignements sur la coutellerie Caennaise.

Abraham du Pradel, dans son *Livre-Commode,* publié en 1691, dit qu'on pouvait se procurer, par les messageries de Caen, des couteaux de poche *d'une propreté et d'une bonté singulière.*

Les documents conservés aux archives du Calvados sont tous du XVIIIe siècle (1).

C'est d'abord en 1728 une contestation qui s'était élevée entre les *Couteliers* et les *Maréchaux Blanchevriers* de Caen, à l'occasion des statuts dont les maréchaux demandaient l'homologation. Les couteliers prétendaient que plusieurs ouvrages dépendant de leur profession se trouvaient compris dans ces statuts (2).

Ce différend se termina en 1731 par une transaction entre les *maréchaux blanchevriers,* les taillandiers, les serruriers et les couteliers de Caen, au sujet des ouvrages de ces divers métiers.

Nous trouvons ensuite les actes suivants passés par devant Louis Biot, juge garde de la monnaye de Caen (3) :

(1) Nous sommes heureux de remercier M. A. Bénet, archiviste de la préfecture du Calvados, de l'obligeance qu'il a mise à nous communiquer ces documents.

(2) Archives du Calvados. — *Intendance de Caen 1727-1788. — Liasse C, 2891.*

(3) Archives du Calvados. — *Série E. — Arts-et-Métiers. — Couteliers de Caen.*

Le 5 mars 1778. — Ordonnance informant les maîtres couteliers d'avoir à se présenter devant lui pour *prêter serment* et faire *insculper leurs poinçons.*

Le 12 septembre 1778. — Réception de *Conseil* et *Le Baron Dumutrel* comme maîtres couteliers.

Le 6 mars 1779. — Réception de *Clérembault* et *Le Baron,* nommés par les maîtres de leur communauté pour remplir pendant une année les fonctions de premier et second garde.

Le 13 mars 1779. — Réception de *Lasseret* comme maître coutelier.

Puis ce sont les visites des syndics et adjoints chez les maîtres couteliers ; nous relevons les noms suivants sur la liste du 23 juin 1783 :

Lamotte, *syndic.*	Le Baron fils.	La Chapelle.
Ballière jeune, *syndic.*	Le Baron aîné.	Gouyet le jeune.
Lasseret, *adjoint.*	Ballière aîné.	Gouyet père.
Jousset, *adjoint.*	Aubin.	Gouyet fils.
Jamtelle.	Ballière Dubison.	Jamtelle aîné.
Benois père.	Clairambaux.	Le Baron Dumesnil.
Benois fils.	Bernard Labaste.	François Dros.
Le Baron Dumutrel.	Bosquain.	Dros aîné.
Le Danois.	Cost.	Dros jeune.
Goujet Dutaillie.	Le Dars.	Lafontaine.

Enfin en l'an II, nous avons la reddition des comptes du syndic de la communauté des couteliers et corps réunis :

« *Conte que rant le citoyen Gouyet au sitoyen au fisié de la chambre de fabrique de sa dernière* « *gestion en 1789 :*

« Recette :	2 visites,	20 livres.	
« Dépenses :	Façon du rôle de l'industrie,	»	30 sols.
	« Pour les bouquets de la Pentecôte,	8 livres.	
	« Payé à Le Terre, huissier,	3 livres.	
	« Pour les porte tablos,	1 livre	10 sols.

Les armoiries des couteliers de Caen étaient *d'argent à un couteau d'azur posé en pal.*

La coutellerie normande, d'après le bibliophile Jacob, était au moyen-âge l'objet d'un grand commerce ; outre la coutellerie de Caen, il y avait celle de Saint-Lô et de Falaise.

M. Hérembert-Dupaty, dans son précieux mémoire écrit en 1652, dit que les *moulins à couteaux* étaient situés au pied du vieux donjon et sur les divers cours d'eau de la ville de Falaise, et qu'il se faisait *un grandissime trafic de couteaux pour leurs bonté, gentillesse et délicatesse de leur ouvrage.*

En 1667, François Herbinère, sieur des Landes, était adjudicataire d'un *moulin à couteaux* dépendant du domaine de la vicomté du Val d'Aute. A la même date, le moulin Turpin appartenait à Catherine de Marell, veuve de François de Saffray [1].

[1] Amédée Mériel. — *Histoire de Falaise.* — *Guide Falaisien.*

Les archives du Calvados contiennent un rôle de l'industrie et répartition pour l'année 1788 à prendre sur les maitres couteliers de Falaise, au nombre de 21.

Les couteliers de Saint-Lô avaient pour armoiries :

D'argent au couteau en pal à la lame de sable et au manche de gueules.

SAINT-ÉTIENNE

La ville de Saint-Etienne en Forez date du Xe siècle, elle dépendait de la seigneurie de Saint-Priest.

La coutellerie y florissait au XVIe et au XVIIe siècle.

M. Bonnefons, dans son *Histoire de Saint-Etienne,* dit :

« Il est difficile d'assigner l'époque précise de l'établissement de la coutellerie à Saint-Etienne, « elle avait une jurande établie en 1594 au Chambon, qui fut transférée à Saint-Etienne en 1607; « cette jurande fut homologuée le 30 mars 1658.

« Cette industrie ne se développa qu'au commencement du règne de Louis XIV.»

Les archives stéphanoises nous ont conservé les statuts de la corporation des couteliers ; ils sont datés du 5 janvier 1658, en voici la teneur (1) :

« Status et règlemens pour l'art et mestier de coutelier en la ville de Sainct-Estienne et mande- « ment de Sainct-Priest accordez par la commune deslibération des maîtres couteliers desd. lieux « et sur lesquelz ils entendent supplier Sa Majesté de leur donner lectres d'autorisation.

« 1. — Premièrement que chacun an et le lendemain de St-Esloy qui est le vingt sixiesme « juin, à l'issue de la messe que la confrérie Sainct-Esloy faict dire et célébrer à tel jour.,

« 2.— Seront esleuz par tous les maistres couteliers ou la plus grande partie en iceulx assemblez « quatre maistres esleuz et visiteurs aud. Sainct-Estienne et mandement de Sainct-Priest pour, « faire visite de quinze en quinze jours ou plutost s'il est besoin, lesquelz auront le soing et « charge de faire garder et entretenir les présens règlemens, visiter les ouvrages de tous les « maistres qui sont dans ladicte paroisse et mandement et tenir la main à ce que la marchan- « dise soit loyale et de la qualité requise. Lesquelz maistres esleuz presteront le serment parde- « vant lesd. s^rs officiers desd. lieux de bien et fidellement faire lad. charge,

« 3. — Seront tenus tous les maistres couteliers d'ouvrir leurs boutiques ausd. M^rs esleuz « pour le faict de leur visite à peyne de l'amande de *troys livres* pour la première fois et de plus « grande en cas de récidive à l'arbitrage desd. s^rs officiers; pour témoignage desquelles visites « lesdicts maistres esleuz appelleront un des voisins de celui qu'ils visiteront, entre les mains « duquel sera sequestré l'ouvrage prétendu mal fait, dont ils dresseront leur procès verbail, « bailleront copie à celui qu'ilz auront visité sur peyne de nullité.

« 4. — Laquelle visitation sera différée est desnoncée dès le même jour ou le lendemain pour « les prinses qui seront faictes dans lad. ville et faulxbourgs dud. Sainct-Estienne et dans trois « jours pour les villages pour y rester promptement et sur le champ faict droict par lesd. s^rs offi- « ciers après avoir ouy sommairement les parties et tesmoins sy besoin est, sans régler les par- « ties en forme de procès ordinaire.

---

(1) Ces documents nous ont été communiqués par M. P. Cros, archiviste de la ville de Saint-Etienne.

On nous excusera de reproduire en entier ces statuts, qui contiennent à peu près les mêmes dispositions des statuts de Toulouse, Thiers et Langres, mais ce sont des documents qu'il importe de sauver de l'oubli.

« 5 — Seront tenus lesdits maistres couteliers de prendre chacun une marque différente sans « qu'ils puissent contrefaire les marques des aultres sur peyne de faulx, d'amande arbitraire, « confiscation des marchandises qui seront marquées des marques contrefaictes laquelle mar- « que de chacun d'eulx sera placquée et immatriculée dans une table de plomb. qui sera faicte « à cest effect et laquelle demeurera en dépost en la maison du premier et plus ancien coutelier « habitant en lad. ville et fermera soulz deux clefs qui seront deslivrées et gardées par deux des « dits maistres esleuz et ne s'ouvrira qu'une fois l'année et ce à chacun premier jour de may, « pour y placquer et graver les marques des maistres qui auront esté reçus l'année précédente « si ce n'est qu'il survienne quelques causes pressantes pour faire lad. ouverture.

« 6. — Tous les couteliers qui ont travaillé cy devant comme maistres feront apparoir de « leurs obligations d'apprentissage sur la première réquisition qui leur sera faicte par lesdits « maistres esleuz, ou a deffault de ce faire chef d'œuvre à la forme prescrite cy apprès pour ceulz « qui vouldront estre receus à l'advenir maistre coutelier et néantmoings parce qu'il y en a plu- « sieurs qui ne sçavent que forger les lames et n'ont aultre mestier pour gaigner leur vie, il « leur sera permis de continuer leur travail sans que toutteffois ils puissent avoir aulcune mar- « que sy ce n'est de ce qu'ils travailleront pour les maistres cousteliers et dans leurs bouticques « auquel cas ils pourront se servir de la marque des dictz maistres ny que cela puisse estre tiré « à conséquence pour l'advenir.

« 7. — Tous ceulx qui vouldront apprendre ledict mestier et acquérir le degré de maitrise « seront tenus de faire apprentissage pendant cinq ans sans que les maistres soulz lesquelz ils « travailleront puissent diminuer ledict temps soit pour argent ou aultrement pour à quoy obvier « l'on aura aulcuns esgards aux obligations d'apprentissage s'ils ne sont faictes en présence d'un « maistre esleu de la mesme année et insérée dans un registre qui sera tenu à cet effect par le « premier maistre esleu despuis lequel temps seulement les cinq années d'apprentissage com- « menceront à courir lors duquel enregistrement lesdictz apprentifs bailleront *cinq soltz* et à la « fin de leur apprentissage *trois livres* pour estre compagnon qui sera employé audict service.

« 8. — Lesdictz apprentifs feront leur apprentissage soulz un même maistre ou sa vefve « sans discontinuation, si les maistres ou vefves ne decèdent durant iceluy, auquel cas ils achè- « veront leur apprentissage soulz un autre maistre sur peyne d'estre déclaré descheu du droit « de maistrise. Duquel apprentissage lesditz maistres seront tenus leur bailler acquit passé par « devant notaire à la première requeste qui leur en sera faicte sur peyne de *quinze livres* d'a- « mende.

« 9. — Et sy lesdictz apprentifs interrompent leur apprentissage sans cause légitime, ils ne « seront receus et mis en besoigne par aultre maistre à peisnes de trente livres d'amande tant « contre celui qui les recevra que contre lesdictz apprentifs qu'il n'ayt été aultrement ordonné.

« 10. — Les dictz maistres ne pourront recevoir et tenir qu'un apprentif, encore qu'ils soient « deux ou trois demeurans en une mesme boutique auquel cas ils ne pourront pareillement « frapper que d'une mesme marque à leurs ouvrages tant qu'ils demeureront ensemble à peyne « d'amende arbitraire.

« 11. — Lesqueltz apprentifs outre le temps de leur apprentissage seront tenus de servir « leurs maistres ou aultre du mestier, trois ans auparavant que d'estre receus à la maistrise, « duquel service ils feront apparoir comme dessus. Et ce faisant, pourvu qu'ils ayent atteint « l'âage de vingt-un ans, ils seront receus à faire chefs-d'œuvre devant les maistres esleus en la « boutique d'un d'iceulx.

« 12. — Le dit chef-d'œuvre sera de forger et faire les manches des couteaulx et garnir à « l'une desquelles des deux expériences il travaillera une journée entière en présence desdictz « maistres visiteurs et pour faire preuve de leur suffisance, ils seront tenus de prendre l'acier « en barre afin que leur capacité soit mieux cognieu.

« 13. — Pour laquelle réception lesdictz maistres esleuz ne pourront exiger aulcune somme « sy ce n'est *dix sols* chacun pour chacun jour qu'ilz auront assisté aud. chef-d'œuvre et expé- « rience desd. compagnons outre laquelle ceulx qui seront receuz maistres bailleront *cinq livres* « suivant l'ancienne coutume, lesquels seront mis dans la bourse commune et employée de l'advis « du corps commun dud. mestier.

« 14. — Les fils des maistres dud. art qui désireront parvenir à la dicte maitrise n'auront pas « plus grand privilège que les aultres apprentifs sy ce n'est qu'ilz pourront estre receuz maistres « à l'aage de dix-huit ans pourvu qu'ilz ayent travaillé quatre années aud. mestier avec leurs « pères ou aultres duquel service ils feront apparoir par certificat tant en entrant qu'en sortant

« et de ne payer que *cinquante sols* pour lad. réception et *trente sols* pour leur droit d'entrée, « qu'est la moitié de ce que les aultres compagnons baillent.

« 15. — Ne pourront lesd. maistres cousteliers frapper ou faire frapper leurs marques ailleurs « qu'en leur domicile, à peyne d'amende arbitraire.

« 16. — Ne pourront aussi les. maistres cousteliers et aultres forgeurs vendre aulcunes lames « aux marchandz pour les envoyer hors les lieux du présent règlement et seront tenus lesditz « maistres parachever les ouvrages à peyne de confiscation d'icelles lames et de l'amende due « contre chacun contrevenant.

« 17. — Ne pourront achepter aulcuns manches de couteaulx faictz et venant d'ailleurs que « des susd. lieux aux mesmes peynes, lequel article n'aura lieu toutteffois que six mois apprès « la publication des présents règlements.

« 18. — Les couteaulz qui seront faictz de piedz de bœuf et vache seront marquez tous d'une « mesme marque, scavoir *un pied de bœuf.*

« 19. — Les vefves des maistres pourront continuer led. mestier et faire frapper et marquer « leur ouvrage des marques de leurs feuz maris tant qu'elles demeureront en viduité et qu'elles « auront des enfants de leurs deffunctz maris et en cas que lesd. vefves ou enfants ne veuillent « continuer led. art et qu'il n'y ait des héritiers du maistre décéddé ou leurs tuteurs et curateurs, « pourront vendre la marque du deffunctz laquelle sera matriculée comme a esté dict sur la « table de plomb par celuy qui s'en voudra servir.

« 20. — S'il survient quelques différendz entre lesdictz maistres cousteliers, leurs serviteurs « ou apprentifs, il sera vuidé par lesditz maistres visiteurs sans aulcung salaire si faire se peut, « sinon auront recours ausd. officiers lesquels procedderont sommairement comme a esté dict, « appelez deux ou trois desdictz visiteurs sy besoin faict.

« Toutes lesquelles règles lesd. maistres cousteliers ont dict estre au bien public et utilité « dud. mestier de coustellier.

« Fait ce 5 janvier 1658,

« A. FÉLIX, Jean BUISSON,

« NICOLAS, proc. »

Nous trouvons dans un acte d'assemblée des *maistres costeliers* de Saint-Etienne du 29 juillet 1695, les noms suivants :

Hustache Dubois
Marcellin Fayolle
Jean Freycon
Alexandre Viale
} maistres costeliers à la garde de la présente année.

Antoine Baraillier.	Louis Filiat.	Antoine Boyer.
Pierre Merlat.	*aultre* Antoine Baraillier.	Estienne Boyer.
Louis Jurine.	Antoine Reynaud.	*Veuve* Jean Rouchoux.
Antoine Prudhomme.	Jean Mareucnon.	*Veuve* Claude Chappelon.
Jean Dubouchet.	Jean Cuilleron.	*Veuve* Pierre Berger.
Pierre André.	Jean Toussaint.	Claude Vial.
Bertail.	Jacod Escoffier.	Rambert Jarestz.
Drubert Dragron.	André Escoffier.	Claude Josselin.
Louis Jourjon.	Jean Bizaillon.	Jean Escoffier.

On ne fabriquait à Saint-Etienne que la coutellerie commune ; les ateliers étaient surtout au Chambon et aux environs.

La coutellerie de Saint-Etienne dût sa réputation, au XVIIe siècle aux jambettes,(1)

(1) Les Jambettes qui se vendaient si bon marché, passaient par les mains de 18 personnes (*Ogier* — Saint-Etienne).

auxquelles l'un des maîtres couteliers de cette ville, *Eustache Dubois*, donna son nom [1].

M. Fougeroux de Bondaroy, dit qu'il y avait encore à Saint-Etienne, en 1766, des couteliers du même nom; il nous parle aussi d'un sieur *Laforge*, coutelier de Saint-Etienne qui lui a fourni divers renseignements.

Au XVIIIe siècle, le travail y était divisé et il est à présumer que le nombre des ouvriers qu'occupait cette industrie était assez important, puisque le même auteur ajoute que les *maîtres couteliers formaient des manufactures où ils employaient de 30 à 40 ouvriers.*

Nous n'avons pas de renseignements précis à ce sujet, cependant nous savons que le commerce de la coutellerie fabriquée en 1766 au Chambon et à Saint-Etienne s'élevait à 700.000 livres [2].

Les armoiries des maîtres couteliers de Saint-Etienne portaient : *D'argent au chevron de sinople chargé d'une lame d'argent.*

(1) Ce qui détruit cette dénomination vicieuse qui désigne les jambettes sous le nom d'*Eustache de bois.*

(2) Fougeroux de Bondaroy. — *L'art du Coutelier en ouvrages communs.*

NOTES DIVERSES

Nous venons de passer en revue les villes réputées pour leur coutellerie; au cours de nos recherches, nous avons trouvé sur la coutellerie de quelques autres villes de France, divers renseignements que nous tenons à consigner ici.

BEAUVAIS. — Nous savons qu'au dixième siècle, d'après Ammien Marcellin, on fabriquait à Beauvais des couteaux de bronze, mais toute trace de cette fabrication a disparu.

GUINGAMP. — Les *Proverbes et Dictons populaires* de G. A. Crapelet, nous apprennent que les « *rasoors* (rasoirs) *de Guingant,* » avaient au XIIIe siècle une renommée assez grande pour être cités en dicton, mais il nous a été impossible d'obtenir aucun renseignement à ce sujet.

MELUN. — Sans attribuer aucune importance à la coutellerie de cette ville, nous devons rappeler que *Thevenin Martineau,* coutelier, demeurant à Melun, en 1380, était fournisseur du roi Charles VI.

BORDEAUX. — La corporation des couteliers ne parait pas avoir eu un grand développement à Bordeaux; cependant, on y fabriquait au XIVe siècle des lames d'acier d'une trempe fort appréciée.

Froissard dans son récit du combat des Trente, nomme le sire de Berkley armé d'une épée de Bordeaux, *bonne et légère et roide assez.*

En 1677, nous trouvons *Bernard Poisson,* coutelier et *garde du damas de la ville* (couteau servant aux exécutions) (1).

A une époque plus rapprochée de nous, en 1782, *Michel Toussaint Jouet,* élève de *Lagrave,* est l'un des principaux couteliers de Bordeaux (2).

AMIENS. — Les statuts des couteliers d'Amiens datent de 1318.

MARSEILLE. — Il n'existe dans les archives de la ville de Marseille aucune trace de la corporation des maitres couteliers; nous savons seulement qu'en 1438,

(1) Nous remercions M. Gaullieur, archiviste de Bordeaux, qui nous a fourni ces renseignements

(2) La maison qu'il a fondée en 1782, existe encore, elle fut tenue :
De 1782 à 1825 par *Michel Toussaint Jouet*, rue Poitevine ;
De 1825 à 1849 par *Antoine Jouet* } rue du Cerf Volant,
De 1849 à 1851 par *Mme Vve Jouet* } puis rue du Loup.
De 1851 à 1882 par *Creuzan-Jouet* son gendre, rue des Epiciers, puis rue Ste-Catherine
Depuis 1882, elle est dirigée par *Georges Creuzan*, rue Ste-Catherine.
(Note communiquée par la famille).

ces industriels occupaient, en grand nombre, la rue *Cordurari*, nommée depuis, en 1505, *Cotelarie* puis *Coutellerie*, nom qu'elle porte encore aujourd'hui.

Le livre des *Fêtes patronales et usages des corporations* qui existaient à Marseille avant 1789, relate que les couteliers célébraient le 29 août, jour de la décolation de Saint-Jean-Baptiste, leur fête dans l'église des Carmes Déchaussés (au bas de la rue Paradis).

Les armoiries de la confrérie étaient :

De sable à un couteau d'argent emmanché d'or et un rasoir ouvert aussi d'argent emmanché d'or, passés en sautoir.

Lors de l'entrée de *Monsieur*, comte de Provence, à Marseille, en 1777, les couteliers portaient un *drapeau bleu à la croix noire* et une *cocarde bleue à liséré noir*.

Voici maintenant les noms des principaux couteliers de 1789 à 1795 :

Bousquet, rue des Fabres,
J. Dubois, cours Belzunce.
J. Garonte, Grande Rue.
G. Gautier, rue des Fabres.
V. Gurgey, Cul de Bœuf.
Morize, Cul de Bœuf.
P. Olive, rue des Fabres.
Rattery Bernard, rue des Fabres (1).

TROYES. — La corporation des tondeurs de draps qui existait au XVIe siècle à Troyes, avait nécessité à côté d'elle, la fabrication des grandes forces, outil principal de ce métier.

Les archives de l'Aube, mentionnent, en 1604, un certain *Nicolas Boulanger*, demeurant rue des Planches, qui exerçait la profession d'*Esmouleur de Grandes Forces* (2).

Au XVIIIe siècle, Savary parle de forces fabriquées à Troyes, comme étant très réputées.

Il existe encore aujourd'hui, dans cette ville, une rue des *Forces*.

LYON. — Les couteliers de cette ville avaient élaboré au commencement du XVIIIe siècle un projet de règlement qui renfermait cette clause originale :

Art. 21. — Déffences sont faites aux maistres dans leurs assemblées de jurer le Sainct Nom de Dieu à peine d'une livre d'amande et de se quereller et dire des injures à peine de celle de trois livres d'amande (3).

Le jour de la fête de Saint Eloy, il y avait grande messe, vêpres et sermon ; les maîtres étaient obligés d'assister au moins à la grande messe à peine de dix sols d'amende et à la grande messe *de requiem* dite le lendemain pour les confrères défunts, sous la même peine.

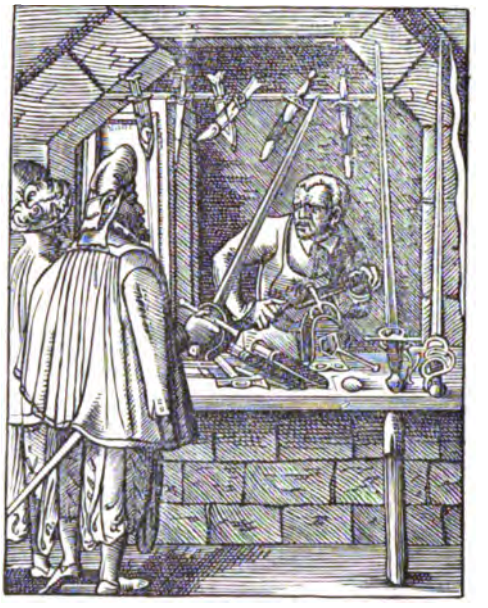
---

(1) Nous devons tous ces renseignements à *M. Lions fils*, de Marseille, à qui nous adressons tous nos remerciements.

(2) M. Albert Babeau. — *Les Tondeurs de Grandes forces à Troyes.*

(3) Archives de la ville de Lyon.

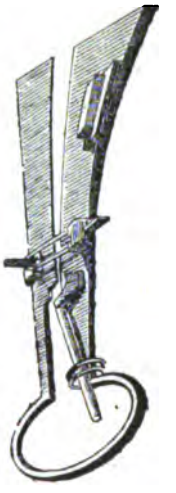
COUTELIER A LA MEULE
XVIe siècle
D'après Jost Ammam.



COUTELIER FOURBISSEUR
XVIe siècle
D'après Jost Ammam.

TIRE-BOUCHON
formant cachet
XVIIIe siècle

TONDEUR AUX GRANDES FORCES
D'après Jost Ammam
XVIe siècle



FORCES
à tondre
les draps

Le 3 décembre, un règlement définitif fut établi en présence des maitres couteliers suivants :

Jean Tevenet.	Claude Garinot.	Pierre Teste.
Jean-Batiste Vallet.	Jacques Bourdin.	Baltasar Court.
Nicolas Valloud.	Auguste Auguy.	Pierre Vial fils.
Jean Batiste Vial.	Gabriel Baptiste.	

L'assemblée des maitres couteliers pour la nomination des Gardes avait lieu 15 jours avant la fête de Saint Eloy du mois de juin, en la salle du couvent des RR. PP. Cordeliers de Saint Bonaventure.

La coutellerie de Lyon a toujours eu une importance assez grande à cause de la fabrique de soierie qui nécessita la production d'instruments spéciaux qui étaient du ressort des couteliers.

Voici la liste que nous trouvons sur le registre de la communauté des *Maîtres et Marchands couteliers, armuriers, fourbisseurs, graveurs et ciseleurs,* rétablie et réunie par l'édit de janvier 1777 :

Pierre Vial,	Marque	*Le Trèfle couronné.*
Jean Baptiste Court,	id.	*Le Cœur du Monde.*
Joseph Marie Gras,	id.	*La Larme.*
Barthélemy Munier,	id.	*La Grenade*
Jean Batiste Valinière,	id.	*L'As de Pique.*
Claude Taboureux,	id.	*Le Saint Esprit.*
Joseph Martin Bonié,	id.	*Le Coq,*
Pierre Moucherel,	id.	*L'Etoile.*
Claude Marie Lépine(1)	id.	*La Tête noire*
Charles Joseph Teste.	id.	*La Croix de Malte.*
André Tomasin,	id.	*Le Grattoir.*
Louis Curat,	id.	*Le Coutelas.*
Reboule,	id.	*La Fleur de Lys.*
Curat Cadet,	id.	*Le Fleuret.*
Florentin Baliard,	id.	*L'Ancre de Mer.*
Romain Vallèle,	id.	*Le Bâton Turc.*
Pierre Dubouchet,	id.	*Le Canif.*
Palabo,	id.	*La Rose.*
Drian,	id.	*Le Bâton Royal,*
Philippe Lepine,	id.	*Le Bâton d'Épine.*

(1) Nous avons la bonne fortune de pouvoir donner la généalogie de cette famille de couteliers, qui existe encore à Lyon :

Philippe-Martin *Lépine,*	—	1714-1754	Rue de la Cage, n° 12.
Jacques-Gaspard *Lépine,*	—	1754-1781	
Claude-Marie *Lépine,*	—	1781-1815	
Jacques-Gaspard *Lépine,*	—	1815-1858	
Jacques-Gaspard et Jacques-Joseph *Lépine,*	—	1858-1861	Place des Terreaux, n° 15.
Jacques-Joseph *Lépine,*	—	1861-1867	
Jacques-Joseph et Jean-Marie *Lépine,*	—	1867-1886	
Jean-Marie et Philippe *Lépine,*	—	1886-1890	
Philippe *Lépine,*	—	depuis 1890	

(Note communiquée par la famille).

ARRAS. — Nous n'avons rien de particulier à signaler sur les couteliers d'Arras, si ce n'est l'existence d'une maison fondée, en 1773, par M. Picquette (1), maison qui existe encore aujourd'hui.

NANTES. — Les archives de Nantes (*série* GG, *Jurandes, Maîtrises*) ont conservé deux procès-verbaux, l'un de 1782, l'autre de 1786, qui nous font connaitre les noms de quatre couteliers nantais, nommés : *Taboureux, Albert, Jean Martin* et *Jacques Liégeard* ; la corporation comptait quatorze maitres.

LORRAINE. — La coutellerie de Lorraine est citée dans plusieurs documents du XVIIIe siècle; c'était de la coutellerie commune.

La plupart des rémouleurs qui parcouraient le Nord et l'Est de la France étaient Lorrains; ils partaient à la belle saison et revenaient à l'entrée de l'hiver, et vendaient les marchandises qui se fabriquaient dans le pays et celles qu'eux-mêmes préparaient pendant l'hiver.

(1) *M. Narcisse Picquette* lui succède en 1813.
M. Scailteux-Picquette, gendre du précédent, lui succède en 1855 et dirige encore aujourd'hui, aidé de son gendre, *M. Chauveau-Scailteux* la maison d'Arras et celle de Lille. (Note communiquée par la famille).

CHAPITRE IV

CHATELLERAULT

La Coutellerie. — Statuts des Couteliers de Châtellerault

La ville de Châtellerault est fort ancienne, M. de Saint-Genis fait remonter son origine à l'an 406 et attribue son agrandissement à la destruction des cités Gallo-Romaines d'*Ingrandes*, de *Cenon* et du *Vieux Poitiers (1)*.

Sa situation sur la Vienne près de l'embouchure du Clain, son château fort, ses hautes murailles dont le pied plongeait dans le lit de la rivière qui lui servait de douves, lui ont donné une certaine importance au moyen âge.

Vicomté depuis le IXe siècle, la terre de Châtellerault fut donnée en apanage puis devint la propriété de la famille Airaud qui donna son nom à la ville *(Châtel Airaud)*.

Elle passa successivement dans les familles des Larochefoucaud, des Surgères, des Lusignan, des d'Harcourt (2).

Après la bataille de Poitiers (1356), elle subit la domination anglaise, dont elle fut délivrée par les soldats de Duguesclin.

En 1427, Charles VII vint à Châtellerault et y rendit une ordonnance portant continuation du barrage du Clain en vue des travaux à exécuter pour sa canalisation.

Réunie à la couronne, en 1482, par Louis XI, la vicomté fut érigée en duché pairie, en 1514, au profit de François de Bourbon par François Ier qui vint jusqu'à Châtellerault, au-devant de l'empereur Charles-Quint se rendant dans les Flandres.

Le duché de Châtellerault revint à la couronne en 1545 et fut donné, en 1549, par Henri II au duc d'Hamilton; le comte d'Haran, fils de ce dernier, y introduisit

---

(1) V. de Saint-Genis.— *Inventaire des Archives municipales de Châtellerault, antérieures à 1790.*

(2) L'abbé Lalanne. — *Histoire de Châtelleraud et du Châtelleraudais.*

la religion réformée; il fit de *Châtellerault une petite république de religionnaires* (1).

L'esprit de réforme se développa très rapidement dans le Châtelleraudais et en 1562 les religionnaires pillèrent et incendièrent les couvents et les églises de la ville

Coligny, en 1569, s'empara par surprise de Châtellerault que le duc d'Anjou vint assiéger au mois d'octobre de la même année. Le faubourg de Sainte Catherine fut incendié, les assiégeants firent aux murailles une brèche de 60 à 80 pas et pénétrèrent dans la ville qui fut défendue avec beaucoup d'acharnement.

Coligny qui attachait une grande importance à la possession de cette place, prévenu à temps, leva le siège de Poitiers, se porta au secours de Châtellerault, et força le duc d'Anjou à se retirer.

En 1585, Henri de Navarre établit son quartier général à Châtellerault qui lui ouvrit ses portes et devint, après son avènement, le centre des négociations qui aboutirent, en 1598, à la publication de l'Edit de Nantes, dont la révocation près de cent ans plus tard devait faire tant de mal à la France.

« Les Anglais, dit M. de Saint-Genis (2), quand ils battirent en retraite de 1346 à 1453, devant « les troupes victorieuses de Charles VII, à mesure qu'ils évacuaient une ville ou une seigneurie « prenaient avec eux les terriers, les chartes, les rôles de tailles et de péage afin d'en réclamer « les finances à *leur retour qu'ils cuidaient proche.* Ils ne revinrent pas ces parchemins et ces « registres qui furent entassés dans la Tour de Londres.

« Les Huguenots pendant la triste période d'excès, de revanches et de représailles nouvelles « qui s'étend de 1562 à 1569, achevèrent les ruines qu'avaient épargnées les Anglais et les « Écossais.

« Les courtes mais terribles émeutes dont Châtellerault devint le théâtre à l'occasion de l'im- « pôt du sel, amenèrent l'incendie des rôles des Gabelles et des registres des commis ; avec eux « disparurent les archives civiles et judiciaires amassées de 1569 à 1617, dont il ne reste que « quelques débris.

« En 1691, une délibération du Conseil de ville constate que la commune ne possède plus « d'autres archives que les registres des délibérations des trois années précédentes et les exploits « des sergents royaux signifiant des réclamations de taxe.»

Il n'est donc pas surprenant de ne trouver que peu de chose avant le XVIIIe siecle aux archives municipales.

On trouve bien aux archives départementales et dans les collections particulières, dans les terriers, aveux de fiefs, etc., des renseignements sur l'histoire de Châtellerault, antérieurement au XVIe siècle, mais on n'y trouve rien sur la coutellerie avant les statuts des couteliers qui datent du 25 mai 1571, c'est la pièce la plus ancienne et la plus importante que nous aient conservée les archives de la Mairie de Châtellerault.

Ces statuts constatent qu'il y avait à cette époque 50 maîtres couteliers; cela indique suffisamment que cette industrie existait déjà depuis longtemps; ils nous

(1) Dom Fonteneau. — *Manuscrits conservés à la Bibliothèque de Poitiers, tome 34, p. 27.*

(2) V. de Saint-Genis. — *Inventaire des Archives municipales de Châtellerault, antérieures à 1790.*

font voir aussi que jusqu'au XVIe siècle les couteliers s'occupaient de la fabrication des épées, poignards, dagues, etc.

D'ailleurs les statuts des couteliers de Langres au XVe siècle détaillent également au nombre de leurs ouvrages, les *épées, daigues, dolquines, coustelasses, cousteaulx de même et autres ouvrages qui s'appartient portant coup.*

Si nous remontons à une époque antérieure, nous trouvons que chaque province formait un état indépendant et qu'il y avait à payer autant de taxes que de pays à traverser, ce qui joint au manque de routes, ne laissait pas que de rendre les transactions difficiles et mettait chaque contrée dans l'obligation de produire toutes choses utiles à ses besoins et surtout à ceux de son outillage et de son armement que rendaient indispensable ces luttes continuelles de province à province suivies plus tard des guerres de religion.

La coutellerie de laquelle dépendait une grande partie des armes défensives se trouva forcément au premier rang des industries de cette époque, aussi nous la voyons se développer au XIIIe et au XIVe siècle dans beaucoup de villes ; à Paris, à Toulouse, à Périgueux, à Chateldon, à Thiers et à Langres ; puis la production se fixa dans les pays où elle se trouva mieux organisée.

Les villes de Langres et Thiers étaient placées dans des conditions très favorables ; la première se trouvait à proximité des carrières de grès d'où sortaient les meules qui jouent un rôle si important dans la fabrication de la coutellerie ; la seconde était à la porte des usines qui produisaient le fer et l'acier.

Paris avait un débouché considérable par suite de sa nombreuse population et du mouvement d'affaires qui s'y est toujours produit.

Il est hors de doute qu'à Châtellerault où il n'existait aucun de ces avantages, la coutellerie dût progresser beaucoup plus lentement.

Cependant au XVIe siècle l'industrie châtelleraudaise comptait 50 maîtres couteliers, il n'y en avait que 61 à Langres en 1768 et en 1750 on ne comptait à Paris que 120 maîtres lorsqu'il y en avait 204 à Châtellerault en 1772 ; nous pouvons donc, sans qu'on puisse nous taxer d'exagération, faire remonter ainsi qu'à Langres (1), l'origine de la coutellerie de Châtellerault du XIIIe au XIVe siècle.

D'ailleurs nous trouvons, dans l'ouvrage de M. G. Saint-Joanny (2), mention d'un procès-verbal de 1595, qui à propos d'une imitation de marque, constate la saisie à Thiers, de 10 douzaines de couteaux appelés *Grans Châtellerault* ; ceci nous autorise à conclure que la réputation de la coutellerie de Châtellerault devait être assez ancienne pour que ses modèles se trouvassent entre les mains des couteliers Thiernois à une époque où les communications étaient encore assez difficiles.

Enfin, M. de Saint-Genis qui a compulsé et recherché tous les documents relatifs

(1) A. Durand. — *Notice sur la coutellerie à Langres au Moyen âge.*

(2) Saint Joanny. — *La Coutellerie Thiernoise de 1500 à 1800.*

à notre cité, dit que les *Gauvain* et les *Denichère* étaient couteliers de père en fils depuis le XIVe siècle (1).

Le régime des corporations existait en Poitou à cette époque, comme nous le confirme un aperçu de M. Lafontenelle de Vaudoré sur *les arts et métiers à Poitiers aux XIIIe, XIVe et XVe siècle,* mais elles étaient soumises aux caprices des officiers du roi qui les imposaient et taillaient à merci.

C'était pour se soustraire à cet arbitraire que les communautés d'arts et métiers demandaient l'approbation de statuts particuliers établissant d'une manière positive leurs droits et leurs devoirs. Pour donner force de loi à ces règlements, il leur fallait la sanction royale, autrement dit l'homologation en Parlement.

En 1571, quelque temps après l'établissement de la commune de Châtellerault par lettres de Charles IX données à Saint-Germain-en-Laye les couteliers rédigèrent leurs statuts, lesquels ne furent homologués en Parlement que dix ans plus tard, en 1581.

Voici la reproduction du document (2) qui existe aux archives de la ville *(Registre X4-22).*

« Ce sont les statutz et ordonnances que les coustelliers de ceste ville de Châtellerault faul-
« bourgs et banlieues d'icelle requérant leur estre octroyez selon et suivant les antiennes coustu-
« mes des autres bonnes villes de ce royaume à l'exemple des aultres desquelles ceste cy a été
« déclaré debvoir estre jurée et policée comme estant ledit estat et métier l'un des plus fréquents
« et renommés de la dite ville.

PREMIÈREMENT

« Quiconque voudra être passé maistre juré du dist état et mestier en la ditte ville faulbourgs
« et banlieues d'icelle soit don du Roy ou aultrement, il sera tenu de faire chef d'œuvre et s'il
« est capable, suffisant et expert, sera présenté à justice et reçu par serment et maitrise et enrollé
« et immatriculé en présence du procureur du Roy.

2

« Quant à ceux qui sont d'à présent tenant boutique en cette ville faulbourgs et banlieues, ils
« sont tenus pour *Maistres coustelliers moyennant le serment de bien exercer le dit estat et mestier*
« *de coustelliers et qu'ils seront immatriculez et rollez* au greffe avecq leurs marques dont ils mar-
« queront leurs ouvrages affin qu'ils les puissent recognoistre et discerner après touttes foys
« qu'ils auront faict chef d'œuvres ou essays tel qu'il leur aura été prescrit par les maistres dudit
« mestier qui seront establis comme s'en suit.

3

« Qu'il y aura doresnavant *six maistre de garde et jurés* dudit mestier qui sont elleus et choisis
« des plus antiens et suffisant du dit estat savoir est *quatre de cette ville et faulbourgs* et *deux du*
« *bourg d'Ozon* dont il en sortira la moitié par chalcun an en lieu desquels seront elleus et subro-
« gez trois autres savoir est deux de cette ville et un dudit bourg d'Ozon pour y estre deux ans.

(1) De Saint-Genis. — *Inventaire des Archives municipales de Châtellerault, antérieures à 1790.*

(2) Ce document n'est qu'une copie de la pièce originale, probablement celle qui était déposée au greffe du Lieutenant de Police.

4

« Le dernier desquels quatre maistres gardes de cette ville aura la charge de communicquer « les aultres jurés et aura la *bourse* ou *boiste* des ditz derniers laquelle il baillera à celluy qui « sera receu l'anée en suivant avec les deniers du reliquatz du compte qu'il sera tenu rendre aux « aultres Maistres jurez le tout dedans huitaine après la ditte ellection et aussy conséquemment « d'anée en anée.

5

« Lesquels six maistres gardes seront tenus chascun en leur quartier visiter les ouvrages « concernant le dit état et mestier en la ditte ville et banlieue es maisons et bouticques tant des « dicts Maistres Jurés que des marchants suivant ce qui sera dit cy aprez s'il s'en treuve de faulx « et abbus on les ferait saisir et raporter en justice le tout par chacune sepmaine, sur paine de « *vingt sols* d'amande contre chascun deffaillant.

6

« Ne pouront aulcuns fourains soit Merciers coutelliers ou aultres exposer ni mettre en vente « aulcuns bastons ni aultres choses concernant et deppendant du faict du dit mestier, servant à « la guerre et deffence du pays comme espées, dagues, voulques, haches, halbardes, grands « couteaux de deffence ne les desploier des pacquets ni exposer en vente en la ditte ville et ban- « lieues premier qu'ils ayent estés veus et visitez par les dits quatre maistres juréz de la ditte « ville ou faulbourgs ou deux d'iceux pour sçavoir s'ils sont bons et de bonnes estoffes pour éviter « les fraudes et abbus qui se pouroient commettre et ce *sur paine de confiscation des dits ouvrages* « *et amandes arbitraires*, mais concernant les merciers ayant petiltz couteaux pour servir à table « les pouront estaller et vendre sans atendre leur visitation pourveu qu'ils soient empactés et « enguenez comme mercerie.

7

« Que les dictz maistres jurez et gardes pouront visiter en la ditte ville et banlieue touttes « *espées, voulques, halbardes, couteaux* et *aultres bastons* et ouvrages dudit mestier aussy par le « pays en présence dudit sergent pour en estre *fait rapport et justice et si les ouvrages estoient* « *trouvés de mauvaises estoffes seront saisis pour estre déclarés par justice confisqués et mis en pièces* « et les ouvriers qui les auront faicts ensemble les marchants qui en seront trouvés saisis chas- « cun d'eux condamnés en l'amande de *deux sols tournois* pour chascune pièce.

8

« Auront les dictz jurez (1) chascun *leurs marques* différentes dont ils marqueront leurs ou- « vrages sans user pour ne contrefaire celles d'un à l'aultre *sur paine de confiscation et d'amande* « *arbitraire.*

9

« Ne pouront neuls des dits maistres du dict mestier servir ni tenir en leurs maisons vallets « compagnons apprantifs ou serviteurs les uns des aultres ni leur bailler à besougner durant le « temps de leur service ou apprentissage ni les allouher sans congé de leur dict maistre sur les « peines des ordonnances royaulx faicts touchant les dicts serviteurs.

« *Ordonnance des services de la police du codde du roy Henri* — vingt livres d'amande — *Mau-* « *vin* procureur.

(1) C'est sans doute *maistres* qu'il faut lire, car nous verrons plus loin que chaque maître adoptait une marque aussitôt après sa réception.

10

« Au contraire s'il y a chez un maitre jurez plusieurs compagnons il sera tenu d'en bailler et « lesser à l'autre qui n'en aurait point et en requerra par l'advis des dicts Maistres *sur paine de* « *cinquante sols d'amande.*

11

« Ne pourra aulcun comppagnon dudict mestier estre passé maistre en la ditte ville de quel- « que estat ou condition qu'il soit s'il n'a esté apprantif en icelle ville n'y ay demeuré et besou- « gné du dit mestier par temps suffisant exerçant ledit mestier avec les maistres jurés de la ditte « ville en manière que l'on puisse être asertainé de son travail et expérience en la qualité pour « éviter les abuz et inconvéniens qui en pouraient s'en suivre.

12

« Sy aucun des dictz apprantifs défailloit de faire ou accomplir son dit apprantissage avec le « maistre auquel il aura marchandé suivant la convention et marché du dit apprantissage ne « poura estre passé maistre plus tost qu'il n'ait faict et parachevé son dit apprantissage ou aul- « trement satisfera à son dict maistre et si le dict apprantif avait baillé argent ou aultres choses « à son dict maistres pour son dict apprantissage s'il s'en va auparavant le temps d'icelluy « accomply, le dit maistre ne sera tenu lui rendre ce qu'il aura receu au contraire le fera payer « comme dict est.

13

« Et parce que le dit mestier est difficile à faire et qu'en icelluy faisant on mène grand bruit « audit mestier qui pouroit préjudicier et nuire aux voisins à cette cause est ordonné que nul des « dicts maistres et aultres du dict mestier en la ditte ville ne poura travailler après l'heure de « *neuf heures du soir* et plus tôt que *auatre heures du matin* en quel temps et saison que ce « soit si ce n'est par le consentement et permission des officiers du roy et des maistres jurez du « dict mestier pour quelques causes urgentes et ceux qui seront trouvés faisant le contraire seront « condamnez en *l'amande de vingt sols.*

14

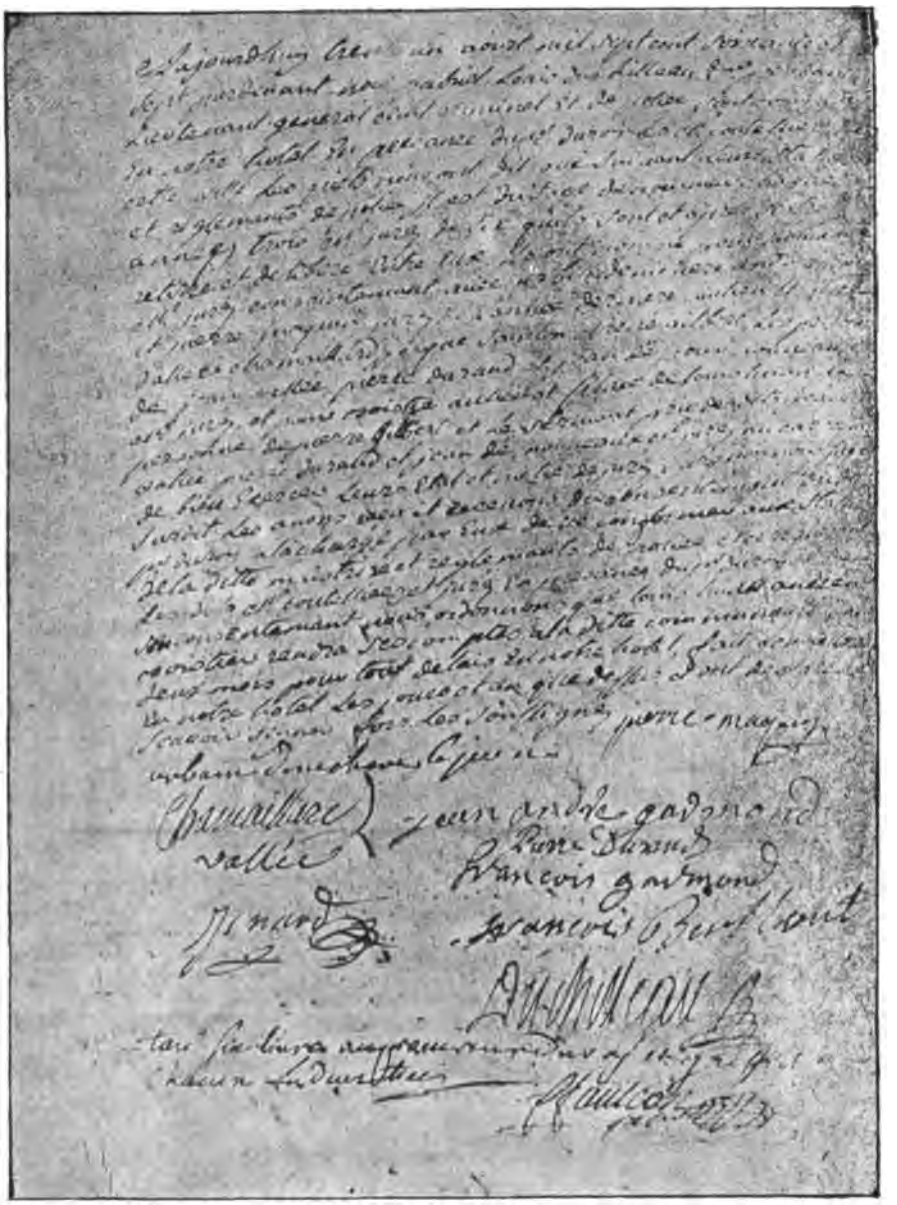
« Pouront les femmes des dicts maistres coustelliers de la ditte ville et faulbourgs après la « mort et trépas de leurs maris tenir durant le temps qu'icelles seront vefves seullement leurs « ouvriers du dit mestier comme les aultres maistres pourveu qu'elles le feront par gens experts « au dict mestier desquels elles seront teneues répondre s'ils faisoient aulcun abutz et aussy « pourveu qu'elles soient femmes de bien sans aulcuns mauvais bruit et escandale et seront « visitez comme les aultres maistres et aussi en observant par elles aux droicts du dit mestier « comme les aultres maistres et si icelles vefves se remarient à aulcun qui ne soit maistre du « dict mestier elles ne tiendront leurs dicts ouvriers ains en seront dès lors privées.

15

« Les enfants gendres et ceux qui espouseront en mariage la vefve de l'un des dictz maistres « jurez seront receus maistres en faisant demi chef d'œuvre cy dessouz et payant moitié des « droictz et debvoirs de l'entrée et réception pourveu qu'ils soient certifiez suffisants par les « quatre maistre jurez et quand aux aultres le feront entièrement selon qu'il sera dict cy après.

16

« Savoir est une espée droilte de trois pieds quatre doibtz long ou environ ou un *coustellatz* de « deux pieds et demy quatre doibtz ou feront *quatre grands couteaux pour Escuier* dont l'un sera « supple et l'autre sera fort à pointe rabattue et en biseau des deux costez coupant quatre doibtz



PROCÈS-VERBAL DE NOMINATION DES JURÉS

D'après un manuscrit des archives municipales de Châtellerault.

« de longueur ou davantage bien à taillant avec *fourchettes*, les fourchons de cinq pousses de « long, les couteaux d'un pied de long deux (*pousses*) (1) de large pour le plus et aussi feront « une grande paire de *sizeaux de tailleurs* ou un *azagant* (2) ou une *corseque* (3) portant le tout la « proportion et grandeur tant des couteaux que des aultres pièces.

17

« Seront teneus les ditz maistres faire en charges ou paquets les dagues et grans couteaux qui « ne passeront un pied de long et les dagues qui passeront la ditte mesure seront faictes en roul- « leau comme une espée et aussi seront les couteaux communs en estoffe commune aux aultres « bonnes villes et non point d'acier creu comme aulcuns soulleoient (4) cy davant le tout sur peine « de *confiscation et dix sols d'amande pour la première foys chascun doublera pour la seconde triplera « pour la troisième et la quatrième privation de l'estat.*

18

« Seront faictes déffenses à tous marchans et aultres d'achepter *tout le cherbon* de quelques « cherbonniers et marchans de *bruière ou aultre bois* sans en avoir premièrement fourni les dicts « maistres coutelliers et autres gens de forge de la ville et banlieuz pour prendre leurs marchés « si faire et veullent, les dicts marchans seront tenus de se contenter de gain honneste et modéré « pour la revente le tout *sur paine de confiscation du dit cherbon et d'amande arbitraire.*

19

« Que les marchants qui auroient achepté ou advenus aux dittes marchandises apartenant au « dit estat et mestier de coutellier comme *yvoire, hebaine, semillons* (5) *et barbes de baleines* ne « pouront revendre la ditte marchandise aux avltres marchants sans en avoir premièrement « adverti les ditz maistres du dict mestier affin qu'ils s'en puissent pourvoir les premiers *sur « peine de confiscation de la dite marchandise et d'amande arbitraire.*

20

« Ne pouront les marchants faire faire *allumelles* de couteaux ou autre chose qui apartient au « dit mestier de coustellier pour les faire parachever à aultre Ne pareillement les dicts maistres « coustelliers ne pouront vendre les dittes allumelles à aulcun marchant qu'elles ne soient para- « chevées le tout sur peine de confiscation des dittes pièces et d'amande arbitraire parce que ce « seroit un moyen de malversier et descrier le dict mestier.

---

(1) Nous avons ajouté le mot *pousses*, sans cela ce serait incompréhensible.

(2) *Azagant.* — Du vieux français *azagaye, arzegaye*, longue lance armée d'une pointe de fer aux deux extrémités et dont on se servait autrefois à la guerre (*Larousse*).

M. Dozy, dans son *Glossaire des mots espagnols et portugais tirés de l'arabe*, cite aussi les vieilles formes françaises *agaye, azegaye, azagaye*, comme étant dérivées du mot espagnol *azagaya, zagaie*, arme d'hast dont les Maures combattent à cheval — Demi pique. (*Littré*).

(3) *Corsecque.* — Ancienne arme à lame fourchue ainsi appelée parce qu'elle était en usage parmi les Corses. (Littré) *Corsecque, corseque, corsesque*, sorte de javeline dont le fer large et long était muni à la partie inférieure de deux saillies en forme de crochet, une de chaque côté. (*Larousse*).

(4) *Soulleoient*, de *soulaer*, vieux mot poitevin qui veut dire *avoir coutume* (Favre — *Glossaire du Poitou*).

(5) *Semillons.* — Terme de métier qui vient de *semence, grenaille*, et s'appliquait à l'émeri que les couteliers recevaient en grains ; par extension, ils désignaient sous ce nom toutes les substances qu'ils employaient en poudre.

21

« Que les dicts coutelliers et autres concernant les dites marchandises feront publiez par ceste « ville et faulbourgs à la maniére accoutumée pour que personne n'en puisse prétendre cause « d'ingnorance.

22

« Payeront les dicts maistres tant présents que advenir pour leur entrée et réception au dict « serment et matricule chalcun d'eux la somme de *cinquante sols* moitié au receveur de la ville « moitié au *boursier* et *boistier* du dict mestier auquel aussy par semblable seront par moitié les « amandes prosedentes desdicts statuts pour subvenir aux frais des procès et autres affaires du « dict estat.

23

« Et ou les dicts deniers ne suffiroient pour les dicts procès et affaires seront tenus les dicts « maistres continuer selon qu'il en sera advisé par la plus grande et saine partie d'iceux en pré- « sence du dict procureur et par l'ordonnance et justice.

24

« Et ne pouront intenter ni poursuivre ledict procès et conséquences sans l'advis de la pius « saine partie et mesme contre les marchants vendant couteaux pour le regar des dicts maistres « d'Auzon qui n'y ont aucun intérêt par ce qu'ils ne sont demeurant en la ville.

25

« Et en cas que les dicts maistres coutelliers seraient refusant à satisfaire et obbéir ce qui aura « esté advisé et ordonné suivant ce que dessus ils y seront contraincts par saisies de leurs « biens et personnes nonobstant opposition appelations quelquonques tant pour le principal que « pour les fraictz et despens de la ditte poursuite et exécution qu'il y conviendra faire.

26

« Pouront aussy les dicts maistres jurez faire colliger et amassier par l'un des dicts quatre « maistres gardes *un double* de chalcun maistre juré et *un denier* de chalcun serviteur par chal- « cune sepmaine pour le *service divin* sans touttes foys offenser ni contraindre en rien la cons- « iance pour la religion les uns des aultres suivant les édictz de pacification des troubles.

27

« Lesquels statuts iceux dicts maistres coustelliers de cette ville comparant par

«Maistres Abrabam Taillefer.	«Maistres Pierre Dupuy.	«Maistres Pierre Texier.
— Guillaume Deniau.	— Domien Fuérineau.	— Aimé Dutertre.
— Michel Lebouge.	— François Bery.	— François Regnault.
— Jean Lorin.	— Jean Biard.	— Louis Mousnier.
— Hivouleau Raguit.	— Guillaume Rolland.	— Jean Serin.
— Marc Mitault.	— Pierre Planche.	— François Goujon.
— Thomas Piet.	— Jean Tallochon.	— Louis Quillaut.
— Louis Vitrio.	— Luc Tiffeneau.	— Christofle Lerouge.
— Mathurin Arnault.	— François Brusson.	— Laurant Raguit.
— Denis Rognez.	— Pierre Jacqueneau.	— François Mesnard.
— Jean Chesdoseau.	— Joachim Mathé.	

« Et ceux dudit Auzon par

«Maistres Jacques Crestien.	«Maistres Gabriel Blanchet.	«Maistres André Girault.
— Aymé Suffisseau.	— Gilles Piet.	— Louis Caillé.
— Pierre Periot.	— Vincent Bobin.	— Jacques Suffisseau.
— René Gouin.	— Marsault Poullet.	— François Guillon.
— Estienne Menteau.	— René Crestien.	— Jullien Girault.
— Mathurin Mollard.	— François Dutertre.	— Berthomé Dutertre.

« Ont unanimement et concordablement louhez approuvez et consenty promis et jurez leurs « enfants serviteurs et compagnons qui sont d'à présent ou seront à l'advenir requerant iceux « dicts statutz estre par nous establiz ordonnez et authorisez par l'authorité ce que leur avons « octroyé et dont les avons chalcun d'eux jugez et condamnez en outre de bailler et fournir au « dict procureur les présents statuts en forme à leurs dépens pour estre mis ès archives des « titres de ceste ville et pollicer le tout ainsy que dessus et soubs le bon plaisir du Roy et de nos « sieurs de la Cour de Parlement à Paris.

« Et à l'effet que dessus ont tous les susdictz maistres jurés esleu et nommé maistres garde « dudict mestier :

« Maistres : *Abraham Taillefer,*
Guillaume Deniau,
Jean Lorin,
et *Thomas Piet.*

« pour cette *ville et faulbourg* et pour ledit bourg d'*Auzon* :

Aymé Suffisseau,
et *Estienne Menteau.*

« qui ont fait le serment au cas requis de bien et deument exercer leurs dittes charges et com- « mission suivant les dictz statutz et sur les peines y conteneus et aussy ont tous les dictz mais- « tres consenty que les fraics et mises qu'il a conveneu faire pour reconnoitre les dicts statuts « des aultres villes et jurandes et iceux faire approuver et droisser tels que dessus soient par « nous taxés pour être par eux égallement payés et remboursés à ceux qui les ont advancés et à « la poursuite et diligence desdicts quatre maistres gardes

« Donné et faict au conseil teneu à Châtellerault pour le Roy nostre sire et Madame la duchesse « dudict lieu par nous Laurent Rivière, docteur ès droicts conseiller du Roy nostre sire lieutenant « général pour les dicts seigneurs et dame y assistant les dicts assesseur advocat et procureur « du Roy en la court et Maréchaussée de cette ville le *vingt cinquième jour de May Mil cinq cent « soixante et onze* ainsy signé en la minutte de ces présentes. *L. Rivière, J. Rasteau, Louis* et *Jac- « ques Barthelemy, Huet Cocq*

« *Donvillet* *Canche*

« Registré avec le procureur général du Roy à Paris en Parlement le vingt neufiesme jour « d'août l'an Mil cinq cents quatre vingt un, signé *Millet.* »

CHAPITRE V

JURANDES. -- MAITRISES.

Monographie des Couteliers de Châtellerault. — Leurs marques

Les listes que nous allons publier paraitront peut-être monotones, mais nous leur accordons une grande importance au point de vue des familles pour lesquelles elles constituent une sorte de généalogie dont elles ont le droit d'être fières.

Les principaux actes de la corporation étaient : La *nomination des jurés*, la *réception des maîtres* et le *dépôt des marques*.

NOMINATION DES JURÉS

Le premier procès-verbal d'élection des jurés, après celui des jurés élus le 25 mai 1571, jour de la rédaction des statuts, est à la date du 29 octobre 1672 ; il est conservé aux archives départementales (série E. 7. 1.).

« Aujourd'hui vingt neuviesme d'octobre mil six cent cent soixante douze au Palais Royal de « Châtellerault, par devant nous Louis Boissard, conseiller du Roi, suppléant le sieur lieutenant- « général assesseur civil et criminel, absent, sont comparu le corps des maîtres couteliers de « cette ville, lequel nous a dit que tous les ans on a accoutumé de nommer deux maîtres de leur « corps pour jurés en leur mestier qui travailleront au fait des visites portées par leurs statuts ;

« Après que le dit corps s'est retiré pour deviser ensemble sur ce que dessus, ils ont nommé « *Jean Thibaut* et *Jean Audinet* pour jurés qui travailleront au fait des dites visites avec *Gilles* « *Gilbert* et *Michel Liffaut* pour la place des nommés *Desfargeat* et *Jacques Juteau*, de laquelle « nomination ils nous ont requis qu'il nous plaise des nommés prendre le serment requis et ont « promis en leur âme et conscience travailler au fait de leur nomination. »

DATE D'ÉLECTION	JURÉS	BOISTIERS
25 *mai* 1571	Abraham Taillefer — Guillaume Deniau — Jean Laurin — Thomas Piet — Aymé Suffiseau — Estienne Menteau.	
1670	Desfargeat — Jacques Juteau.	
1671	Gilles Gilbert — Michel Liffaut — Guillaume Lardin.	
29 *octobre* 1672	Jean Thibaut — Jean Audinet.	
1681	Jean Marsau — Jean Denichère.	
1682	Louis Baron — Jean Verger, *pour la ville* — René	

DATE D'ÉLECTION	JURÉS	BOISTIERS
1682	Constant Villeminiel, *pour le bourg d'Ozon.*	
30 *août* 1683	Jean Villeminiel — Abel Denichère.	
30 *août* 1697	Barthelemy Lemaire — Jean Audiger — Jean Gauvain — Hurbain Denichère.	
30 *août* 1698	Jean Huau — Bertrand Garmond — Jean Berthon.	
30 *août* 1699	Pierre Pelletier — Jean Marsais — Jacques Marnay.	
30 *août* 1700	Michel Margot — François Durand — Jean Gilbert.	
4 *Septembre* 1701	Jean Guéritaud — Pierre Bobiet — Michel Maury.	*Urbain Denichère.*
30 *août* 1702	Joseph Lerouge — Côme Huau — Guillaume Garmond et Jean Denichère avec Hilaire Dupuy pour remplacer Bobiet, *qui habite Montmorillon* et Maury, *parti pour l'armée.*	
31 *août* 1703	Pierre Gilbert le jeune — Etienne Cuau — David Delacroix le jeune.	
30 *août* 1704	Pierre Denichère — Michel Dreau — Thomas Duclosgrenet.	*Bertrand Garmond*
6 *Septembre* 1705	Jean Laurin — Louis Marnay — Claude Foy.	
30 *août* 1706	Germain Dugast — Cathevin Lhuilier — Etienne Robineau.	*Jean Marsais.*
30 *août* 1707	Jean Cuau — Jacques Berrué — Marc Billé.	*Jean Laurin.*
30 *août* 1708	Simon Laglaine — François Cibilet — Vincent Garmond.	
2 *Septembre* 1709	Pierre Norais — Pierre Blanchard — Pierre Deniau.	*Marc Billé.*
7 *Septembre* 1710	Pierre Jahan — Jean Vallée — Urbain Denichère.	*Etienne Cuau.*
30 *août* 1712	Etienne Cuau — François Marnay — Jean Gaschard.	
30 *août* 1713	Pierre Cuau — Aymé Daillé — Jean Marsais	*Urbain Denichère.*
30 *août* 1714	Joseph Lecan — Jacques Chevallier — Laurent Denichère.	
30 *août* 1715	Jacques Vergas — Jean Sainton. — Joseph Audinet.	
31 *août* 1716	Louis Huau — Michel Dreau — Jean Guéritaud l'aîné.	*Jean Vallée.*
30 *août* 1717	Pierre Gaunault — Jean Piet — Jacques Larcher.	
30 *août* 1718	Etienne Cuau — Guillaume Gauvain — Louis Duclosgrenet.	*Bertrand Garmond*
30 *août* 1719	Urbain Denichère — Jean Thibaut — Antoine Sainton.	
30 *août* 1720	François Lerouge — Pierre Vallée — Jean Mignon.	*Jean Marsais.*
30 *août* 1721	Jean Lebeau — Jacques Denichère — Jean Dabin.	
5 *Septembre* 1722	Jean Vallée — Jean Girault — Aymé Daillé.	
30 *août* 1723	Jacques Joubert — David de la Croix — David Courin.	*Jean Marsais.*
30 *août* 1724	Etienne Cuau — François Lhuilier — Louis Lemaire	*François Marnay.*
30 *août* 1725	Laurent Dubreuil — Jacques Denichère — Michel Durand.	
30 *août* 1726	Jean Thibaut — Urbain Denichère — Louis Huau.	
30 *août* 1727	André Gautier — David de la Croix — Pierre Vallée.	*Aymé Daillé.*
29 *août* 1728	Jean Gervais — Jean Dugast — Jean Denichère.	
31 *août* 1729	Louis Deniau — François de la Croix — François Dubreuil.	*Pierre Cuau.*
30 *août* 1730	Michel Dreau — Louis Besnier — Denis Gautier.	
30 *août* 1731	Pierre Denichère — Charles Gilbert — Pierre Vallée.	
30 *août* 1732	Pierre Beaudeau — François Marnay — Jean Audiger.	
30 *août* 1733	François Huau — Claude Nolleau — André Garmond.	
30 *août* 1749	Pierre David-Cousin — Charles Gilbert — Louis Huau. — Gangneux-Périneau.	
30 *août* 1755	André Garmond — Jean Gauvain — Pierre Jahan.	
29 *août* 1759	François Buet — Claude Foy — Pierre Thoret.	
30 *août* 1760	Jacques Guillon — Marnay-Poisnin — Pierre Gilbert.	*André Garmond.*
30 *aout* 1761	Jean Gauvin — René Briault — Jacques Charaudeau.	
30 *aout* 1762	René Guignard — Pierre Corchand — Denis Dugast.	*Louis Huau* l'aîné.
30 *aout* 1763	François Gilbert — Pierre Jahan — Laurent Denichère.	
30 *aout* 1764	André Garmond — François Marnay — François Huau.	
30 *aout* 1765	Jacques Sainton — Alexis Chamaillard — René Gilbert.	
30 *aout* 1766	Urbain Denichère — Jean Garmond — Pierre Maquin.	
30 *aout* 1767	Jean Vallée — Pierre Durand — Jean Day.	*Pierre Gilbert.*

DATE D'ÉLECTION	JURÉS	BOISTIERS
30 *aout* 1768	Jacques Maugis — Jean Torsay — Pierre Berrué.	
30 *aout* 1769	Jean Buet — André Gauthier — Antoine Moreau.	*Jacq. Charaudeau*
30 *aout* 1770	Charles Gauvain — Claude Bodin — Laurent Coustau.	
30 *aout* 1771	François Durand — Pierre Gilbert — Bertrand Garmond.	*Jacques Maugis.*
30 *aout* 1772	Gabriel Marnay — Jean Chaboisseau — Fillaux-Berry.	*Jacq. Charaudeau.*
30 *aout* 1773	Claude Torsay — Louis Beaudeau — François Denichère.	*François Maugis.*
30 *aout* 1774	Pierre Corchand — Sébastien Bouruche — Jacques Gauvin.	
30 *aout* 1775	René Robineau — René Guignard — Pierre Joubert.	

Telle est la liste que nous avons pu relever, tant aux archives municipales qu'aux archives départementales ; il existe une lacune très considérable de 1571 à 1670, et une autre assez importante de 1733 à 1755.

Comme on peut s'en rendre compte, quelques modifications avaient été apportées à l'application des statuts de 1571.

1° Il n'y avait plus de jurés pour le bourg d'Ozon, les couteliers y étaient sans doute devenus trop peu nombreux ; plusieurs procès-verbaux portent que les trois jurés sont nommés : un pour la *ville*, un pour le faubourg *Châteauneuf*, et un pour le faubourg *Sainte-Catherine*.

2° Le Boistier, au lieu d'être l'un des six jurés, était nommé en plus et résignait ses fonctions quelques fois au bout d'une année, d'autres fois il les conservait deux, trois et même quatre ans. Il n'était point indispensable qu'il fut lettré, nous en avons la preuve dans un compte-rendu devant M. le lieutenant-général Pierre-Claude Fumée, le 27 août 1731, par Aymé Daillé, qui déclare *ne scavoir signer de ce enquis*.

RÉCEPTIONS DE MAITRES

Les procès-verbaux de réception des maîtres sont très nombreux ; c'est encore aux archives départementales (série E. 7. I.) que nous trouvons le plus ancien, en date du 9 février 1673 :

« Aujourd'hui neuviesme jour de février 1673, au Palais Royal de Châtellerault, par-devant « nous Claude Fumée, ont comparu en leur personne, *Joseph Maugé*, natif de la ville de Mon- « tauban, garçon coutelier aspirant à être maîstre coutelier en cette ville faubourgs et banlieus, « assisté de Louis Chevallier, maistre coutelier, qui nous a remontré avoir fait son apprentis- « sage en la dite ville de Montauban, que du depuis il a travaillé en les meilleures villes du « Royaume, et désirant s'établir en cette ville et s'y faire recevoir maistre coutelier, il a advisé « les quatre maîtres jurés au dit mestier pour consentir et lui donner une pièce de son mestier « pour en faire son chef-d'œuvre, de même qu'il s'est obligé de faire déclaration qu'il professe « la religion prétendue réformée. Lequel chef-d'œuvre le dit aspirant a fait en la boutique de « Pierre Maurin, maistre coutelier, et requiert qu'il soit reçu et visité par les dits jurés et les « autres maitres présents, et qu'estant reconnu bien fait, il soit procédé à sa réception.

« Etant comparu les dits maistres jurés comparants par Jean Audinet, Michel Liffault, Gilles « Gilbert et Guillaume Lardin, qui nous ont dit que le dit Maugé les a fait advertir pour con- « sentir à sa réception au métier de coutellerie en cette ville, et lui ont donné chef-d'œuvre à

« faire, et que les jurés et autres maîtres ont tous visité le chef-d'œuvre et qu'ils l'ont trouvé « bien fait, ils déclarent qu'ils acceptent sa réception en faisant par lui le serment à ce requis. »

Voici, par ordre chronologique, les noms des maîtres reçus :

1683 (1)

Michel Sainton.
Jean Villeminiel.
David de la Croix.
René Dubois.
Marc Billé.

1684

Antoine Sirbillot.
Léonnard Laborde.

1700

François Vieillard.
Charles Chevallier.
Laurent Lusson.
Jacques Bardin.
Pierre Got.
Georges Blanchard.
Côme Huau (2).
âgé de onze à douze ans.

1701

Claude Bruneau.
Ignace Foy.
Pierre Deniau.
Pierre Amiet.
Jean Lebeau.
Charles Biardeau.
Pierre Garmond.
Pierre Denichère.
Jean Got.
Claude Dubois.
Antoine Tanchon.
Jérôme Dubreuil.
Thomas Cire.
François Vandolfi.
Valentin Agille.
Jacques Joubert.
François Sibillet.
Jean Thibault.
Gabriel Raguit.

1702

Jean David.
Vincent Pinson.
Jean Garmond.

1703

Jean Vallée.

1704

Claude Cardin.
Jean Rocher.
Pierre Chamaillard.
Charles Gilbert.
Denis Gautier.
Jacques Marsais.
Louis Deniau.

1705

Gabriel Soubrillard.
Louis Bobin.
Aymé Deniau.

1706

Joseph Audinet.
Pierre Blanchard.
Jacques Chevallier.
Pierre Alagille.
Jean Dugast.

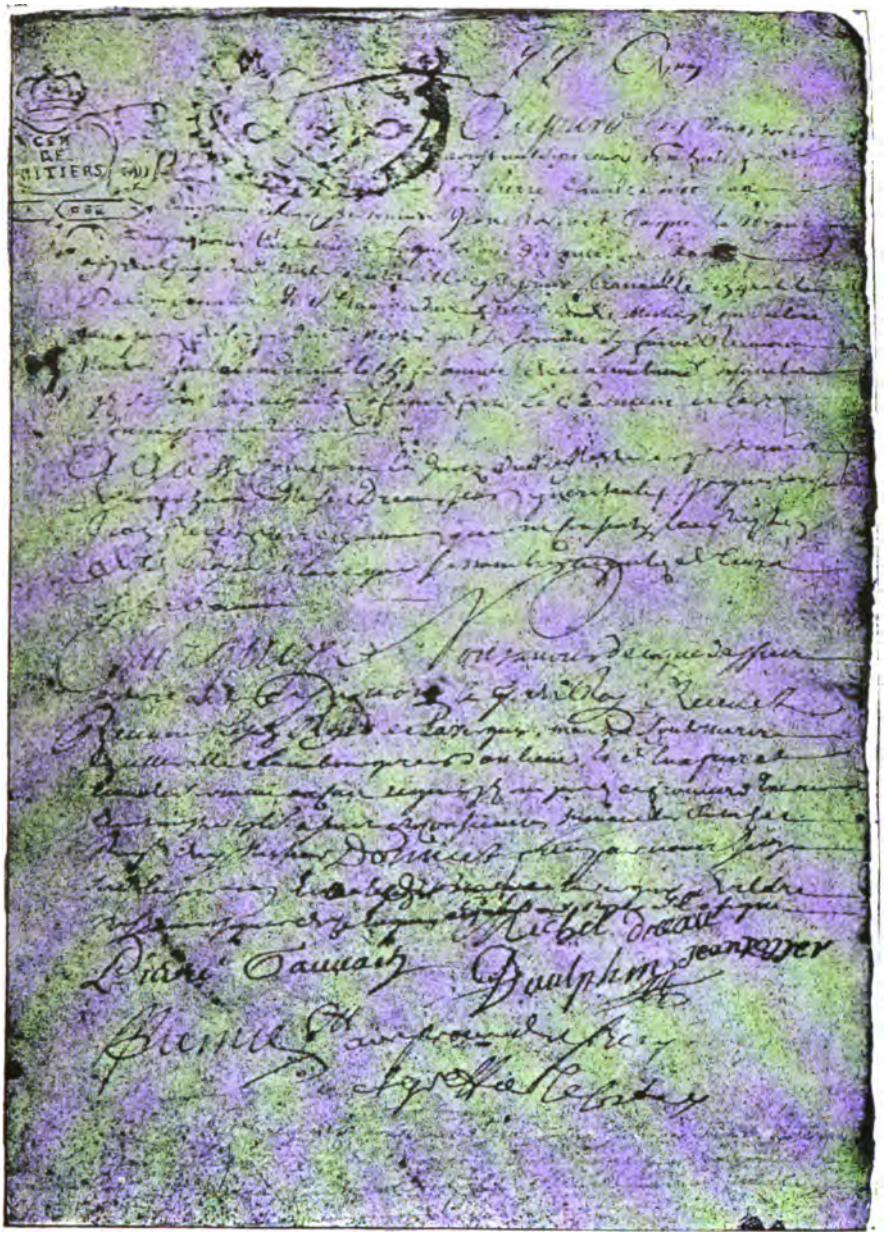
1707

François Denichère.
Louis Coutard.
François Bazon.
Jean Cibert fils.
Antoine Mesnage.
Pierre Tanchon.
René Thibault.
Pierre Beaudeau.
Mathieu Nores.
François Lhuillier.

---

(1) Sur le registre des mariages de la paroisse de Notre-Dame de Pouthumé figure, en 1612, *David de la Croix*, maître coutelier.

(2) Côme Huau fut nommé *juré* en 1702, il avait alors quatorze ans.



PROCÈS-VERBAL DE RÉCEPTION A LA MAITRISE

D'après un manuscrit des archives municipales de Châtellerault.

1708

Jean Benistreau	François Dubreuil.	André Thenault.

1709

François Desroches. Pierre Gaudy.	Louis Mignon.	Pierre Fortuné. Urbain Denichère fils.

1710

Jean Boin.	Jacques Durand. Pierre Vallée.	François Voix.

1714

Jacques Barrière. Louis Fouché.	Louis Arnault.	Michel Marnay. Estienne Cuau fils.

1715

Laurent Cuau.		Jean Audiger fils.

1716

Pierre Martin.	Jacques Dugast.	Louis Bernier.

1717

Pierre Rousseau.	Jean Cirbillot. Jean Got.	Louis Lemaire.

1718

François Cuau. Jean Auvinet. François Marnay.	André Garmond fils. Jean Royer.	Michel Mérigot fils. Jacques Lavergne. Jean Huau fils.

1719

Pierre Denichère. Estienne Vallée.	Pierre Bussereau. Antoine Viliemène. Pierre Lavergne.	Jean Gauvain. Jacques Soubrillard.

1720

Jacques Gauvain. Jacques Duclosgrenet. Jacques Durand. François Gauvain.	Pierre Gilbert *le jeune*. François Guignard. François Garmond. Louis Durand fils. Nicolas Jahan.	Pierre Chapelain. Jean Gilbert. Marc Gauvain. Pierre Dubois.

1721

François Martin.		Louis Durand.

1722

Pierre Lemaire. Antoine Lemaire. Jean Laglaine. Etienne Coutard.	Pierre Lhuillier. Louis Chabosseau. Louis Goujault. Aymé Daillé. Jean Vallée.	Jean Germain. Maurice Martineau. Alexis Goujault. Pierre Vallée.

1723

Fulgent Carré.
Antoine Cibillet.
Jacques Dugast.
René Jouzeau.
Laurent Dubreuil.
Charles Huau.
Pierre Philippon.
Pierre Garmond.
Antoine Barbot.
Pierre Dubour.

Pierre Gilbert.
Jean Vallée.
Pierre Gigoux.
Jean Champion.
Jean Marnay.
François Carlovet.
Pierre Moignet.
Joseph Audinet.
Jean Dubuisseau.

Pierre Charon.
Nicolas Audiger.
François Robineau.
Michel Dreau.
Louis Robineau.
Pierre Morgea.
Claude Soubillaud.
Pierre Nolleau.
Jean Faye.
Pierre Cauvet.

1730

Jean Gilbert.
François Gilbert.
Louis Martin.
Jacob Lusson.
Pierre Rousseau.
Claude Gilbert.
Pierre Duchesne.
François Lhuillier.
Pierre Norais.

Pierre Gilbert
Gabriel Denichère.
Claude Nolleau.
Jean Blot.
Denis Lavergne.
François Torsay.
Louis Buet.
Pierre Pasquet.
François Norais.

Jean Raguit.
Pierre Denichère.
Jean Poulet.
Jean Bruneau.
Charles Berton.
René Lacombe.
Jean Buet.
Pierre Boisnard.
François Dubois.

1731

Laurent Lusson.

Louis Chamaillard.
Pierre Gangneux.

Jacques Audiger.

1732

Jacques Touchoy.
Louis Jahan.

André Carré.
Jérôme David.

René Godeau.
Jean Guéritault.

1733

Pierre Turbot.

Louis Baudeau.

André Thenaut.

1759

Jean Babin.
Antoine Charaudeau.
François Dabin.

Bertrand Garmond.
François Durand.

Pierre Berrué.
Jean Perot.
Etienne Chabosseau.

1760

François Fargue.

Antoine Perlant.

Jacques Gauvain.

1761

Louis Piaut.
Charles Delacroix.
Louis Chaveneau.
René Poupeaux.

François Vée.
Jean Dreau.
Bastien Bouruche.
Louis Corchand.

Pierre Arin.
Louis Chavigny.
Claude-Antoine Semouille.
René Robineau.

1762

Claude Larolle.
Jacques Garmond.
Charles Artault.

Charles Denichère.
Jacques Guillon.

François Gauvain.
Antoine Dubois.
Pierre Lemaire.

1763

Claude Torsay.
Pierre Garmond.
Michel Guignard.
Louis Piaut.
Charles Marnay.
Jean Martin.
François Boisnard.
Jean Ressineau.
François Gauvain.
Antoine Bachelier.
Pierre David.
Jacques Marnay.
Louis Perot.
René Briault.
François Piault.
Jean Marnay.
Jean David.
Pierre Chauveau.

1764

Michel Got.
Louis Perlant.
Gabriel Touzalin.
Antoine Roché.
Louis Martin.
Jacques Dubois.
Charles Dansac.
François Laglaine.
Louis Gervais.

1765

François Girard.
Pierre Vallée.
Pierre Delacroix.
Marc Berton.
Joseph Cocquereau.
François Pasquier.
Pierre Petit.
Antoine Jude.
Pierre Baudeau.
François Berthon.
Louis Perot.
Jean Bodin.
Pierre Chauvin.
François Maire.
François Georget.
Jean Artault.
Hilaire Delétang.
Pierre Demié.
Dominique Garnier.
Jean Guillon.
Jacques Touzallin.
Jacques Piault.
Louis Grollier.
Martin Laurent.
Marc Brunet.
André Audinet.

1766

François Denichère.
Claude Huau.
Etienne Robineau
François Robineau.
Urbain Daillé.
Pierre Morgea.

1767

Jean Chamaillard.
François Bachelier.
André Baudeau.
Joseph Touzalin.
François Gangueux.
Jean Duclos Grenet.
Louis Jahan.
Jean Baptiste Mergot.
Jean Lhuillier.
Jérôme Martin.
Baillet.
René Rivalier.

1768

Michel Rousseau.
Mathieu Deniau.
Jacques Corchand.
François Buet.
Pierre Tanchon.
Louis Lemaire.
Jean Jahan.
Louis Denichère.
Jean Bussereau.

1769

Jean Buet.
Antoine Nivert.
Martin Duclos Grenet.

1770

Jean Audiger.
François Dubui seau.
François Piault.
Louis Mesnard.
Pierre Denichère.

1771

Louis Huau *le jeune*,
Louis Guerry.
Jean Auvinet.

1772

François Huau.
Jacques Piault.
Pierre Fortuné
Louis Brunet.
Jacques Maugis.

1773

François Nicolas Gauvin.	Pierre François Gilbert.	Jean Bruneau.
Jean Fortin.	Pierre Marin.	Jean Chaboisseau.
Jean Jahan.	Joseph Jahan.	Louis Ménage.

1774

Jean Dubuisseau.	Jean Thibaut. Pierre Pouvreau.	François Huau.

1775

Urbain Denichère.	Louis Bruneau.	Jean Guillon.

L'acte de réception coûtait 14 livres ainsi réparties :

6 livres pour le Lieutenant Général, 4 livres pour le Procureur du Roy et 4 livres pour le Greffier.

Quatre actes de réception de 1774 et 1775 portent cette mention qui ne figure sur aucun des autres :

« Après avoir vu l'extrait baptistaire de. . . . . et le certificat de catholicité de. . . . . « signés par le vicaire de l'Eglise de. . . . . de cette ville, nous lui octroyons la permission « d'ouvrir boutique. »

Un seul acte est rédigé dans des conditions assez extraordinaires, c'est celui de *Côme Huau* (9 septembre 1700) âgé de *onze à douze ans*. C'était un maitre précoce, il est vrai qu'il était fils de maître *(Archives municipales, registre XLI 55)*.

De même que pour les nominations de jurés, il existe, de 1733 à 1759, une lacune qui donna naissance en 1775 à une contestation du droit de maîtrise, dont le dénouement eut lieu devant le Lieutenant Général de Police :

« Le 7 février 1775 par devant nous, *Pierre-Alexandre Vantelon*, conseiller du roi, Président, « Lieutenant Général, civil, criminel et de police, enquêteur et commissaire examinateur à la « sénechaussée et siège Royal de Châtellerault a comparu *Antoine Huau* assisté de Jean Savatier « le jeune, son procureur, qui a dit qu'il a été reçu maître coutelier il y a vingt six ans, de l'agré- « ment du corps et communauté des maîtres coutelliers de cette ville, à qui il paya les droits « accoutumés que les fils de maîtres ont coutume de payer attendu qu'il est fils de maître; qu'il « prêta serment et fit les soumissions requises, que le procès-verbal de sa réception fut écrit par « feu M. Faulcon Tabaron, alors greffier, à qui il paya tous les droits de réception et coûts de « sentence que le greffier devait lui remettre ce qu'il n'a point fait, qu'en conséquence il a « paisiblement jouy de son état pendant plusieurs années au veu et au sceu de la communauté « et reconnu en différents temps pour l'un des membres d'icelle, qu'il a même payé plusieurs fois « l'imposition pour la *marque d'or et d'argent* qui se perçoit annuellement pour l'abonnement de « la communauté, qu'ayant été inquiété depuis peu sous prétexte qu'il n'était pas reçu, il se « serait transporté à notre greffe et demandé l'expédition en forme de sa réception, il a été sur- « pris d'apprendre que la minute de la sentence de sa réception ne se trouvait point, qu'elle n'avait « point été remise à M. Faulcon, greffier actuel, de sorte que le requérant ayant intérêt de jouir « paisiblement de son état et des privilèges y annexés, il nous donne requeste, exposition « de ce que dessus et que les personnes présentes à sa réception, Pierre David Cousin, Charles « Gilbert, Louis Huau et Urbain Denichère sont vivant et en état d'attester la vérité du fait.

« Ont aussy comparu les anciens jurés *David Cousin l'aîné, Charles Gilbert, Louis Huau* et « *Urbain Denichère* qui ont déclaré qu'ils avaient eu parfaite connaissance que ledit Antoine « Huau a esté reçu maître coutellier il y a environ vingt-six ans, qu'ils étaient alors maîtres

« jurés avec les nommés *Gangneux* et *Périneau* qui sont décédés, que les droicts de commu-
« nauté furent acquittés par luy, que c'était le sieur Faulcon Tabaron qui était greffier et qu'ils
« consentent qu'il soit donné tel acte qu'il appartiendra audit Huau pour le maintenir et conserver
« dans sa maîtrise de coutellier et dans les privilèges y annexés.

« Ont aussi comparu les nouveaux jurés de la dite communauté dans les personnes de *Fran-*
« *çois Denichère, Sébastien Bouruche, Claude Torsay, Pierre Corchand, Louis Baudeau* et *Pierre*
« *Gauvain* quy nous ont dit après en avoir conféré avec leur communauté et vu les anciens maî-
« tres d'ycelle que les anciens maîtres leur ont dit avoir connaissance que le dit Huau a été reçu
« maître coutellier, qu'ils luy ont vu tenir boutique ouverte en cette qualité pendant plusieurs
« années qu'il a demeuré en cette ville et pour et au nom de la communauté ont consenty et con-
« sentent que le dit Huau continue à jouir de son état de maître coutellier et des privilèges y
« annexés comme il en a cy devant jouy et qu'il ne lui soit apporté aucun obstacle.

« Vu les dittes déclarations avons permis et permettons audit Antoine Huau de se dire et qua-
« lifier maître coutellier de cette ville, que le présent acte luy tiendra lieu de sa réception dont
« expédition lui sera délivrée par notre greffier pour lui servir et valloir à cette fin ce qu'il appar-
« tiendra. » *(Registre XLII, 15).*

DÉPOTS DE MARQUES

Les dépôts de marques se faisaient au Greffe du Lieutenant de Police ; voici la teneur du premier procès-verbal de dépôt :

« Aujourdhui quatrième de décembre mil sept cent a comparu en personne au greffe de police
« de Châtellerault, *Georges Blanchard* maître coutellier en cette ville, lequel a déclaré avoir pré-
« senté la marque du *P couronné* pour servir à marquer les ouvrages de son dit mestier de cou-
« tellier, lequel il a fait apposer sur le cuivre de la communauté des maîtres coutelliers de cette
« ville. Enregistré au greffe à ce que nul n'en ignore et laquelle marque a été apposée à notre
« vue à la cire d'Espagne. Dont acte. » *(Registre XLI. — Archives municipales.)*

Les archives nous ont conservé les dépôts suivants :

1700	— *4 décembre*	—	Georges Blanchard	—	*Le P couronné.*
	— *28 décembre*	—	Georges Blanchard	—	*La Croix couronnée.*
1701	— *10 août*	—	Marnay	—	*L'Epingle.*
	— *18 septembre*	—	François Vieillard	—	*La Trompette.*
	— *18 septembre*	—	Jean Marsais	—	*Le Pied de Biche.*
	— *18 septembre*	—	Pierre Constant	—	*Les Ciseaux couronnés.*
1702	— *14 mai*	—	Côme Chamaillard	—	*Le Pinier.*
1703	— *31 août*	—	Jean Vallée	—	*Le Croissant.*
1702	— *11 juillet*	—	Cathevin Lhuillier	—	*L'Ecu couronné à trois boules.*
1710	— *13 août*	—	André Thenault	—	*Le Tire-Bouchon.*
	— *22 novembre*	—	Jean Rochée	—	*La Croix supportée.*
1714	— *25 janvier*	—	Urbain Denichère	—	*La Tige couronnée.*
1715	— *10 avril*	—	Pierre Gauvain	—	*Le Mortier couronné.*
	— *14 août*	—	David Cousin	—	*La Croix du Saint-Esprit.*
	— *23 août*	—	François Voix	—	*L'Eperon.*
	— *5 octobre*	—	Pierre Denichère	—	*La Hache d'Armes.*
	— *5 octobre*	—	Pierre Denichère	—	*La Musette.*
1716	— *16 juin*	—	Mathieu Noraux	—	*Le Battoir.*
	— *14 juillet*	—	François Dubreuil	—	*Le Violon.*
	— *19 septembre*	—	Jean Denichère	—	*Le Fer de Cheval couronné.*
	— *21 octobre*	—	François Lhuillier	—	*Le Canif.*
	— *13 novembre*	—	Charles Gilbert	—	*Les Trois carreaux couronnés.*
1717	— *13 février*	—	Jacques Joubert	—	*L'Homme sauvage,*
	— *25 mars*	—	Joseph Audinet	—	*La Dolouere.*

	— *31 mars*	—	Jean Cirbillot	—	*Le Rôtissoir.*
	— *1er avril*	—	Jacques Gauvin	—	*La Renommée.*
	— *7 avril*	—	Etienne Huau	—	*Le Bec de Corbin.*
	— *22 avril*	—	Jean Rocher *dit* La Verdure	—	*La Mouche à miel.*
	— *15 juillet*	—	Gabriel Soubrillard	—	*Le Saint Esprit.*
1718	— *25 novembre*	—	Laurent Denichère	—	*Le Flambeau.*
1719	— *15 mars.*	—	Jean Huau	—	*Le Marteau d'Armes.*
	— *12 juin*	—	Jean Royer	—	*L'Enclume.*
	— *1er juillet*	—	Etienne Vallée	—	*Le Navire.*
	— *31 juillet*	—	Jean Auvinet	—	*Le Chérubin.*
	— *30 août*	—	Pierre Martin	—	*Les Trois Clous.*
1720	— *10 janvier*	—	Charles Gilbert	—	*La Lampe d'Eglise.*
	— *5 mars*	—	Jacques Soubillaud	—	*La Sirène.*
	— *26 mars*	—	François Gauvin	—	*Le Tire-Balle couronné.*
	— *3 avril*	—	Marc Gauvain	—	*L'Arbre de Trépan.*
1721	— *3 janvier*	—	Pierre Gilbert	—	*La Faulx.*
1722	— *4 février*	—	Denys Gautier	—	*Le Pavillon.*
	— *5 juillet*	—	Louis Chabosseau	—	*L'Ermite.*
	— *20 novembre*	—	Laurent Dubreuil	—	*La Pomme couronnée*
	— *9 décembre*	—	Nicolas Jahan	—	*Le P couronné.*
1724	— *27 Mai*	—	Jean Huau	—	*Le Cachet chargé d'un H et d'un I.*
	— *20 juillet*	—	François Guignard	—	*La Pomme couronnée.*
	— *20 août*	—	Pierre Garmond	—	*L'Etendard.*
1725	— *4 janvier*	—	René Jouzeau	—	*Le Claveau couronné.*
	— *5 janvier*	—	François Marnay	—	*Le Cor de Chasse.*
	— *11 septembre*	—	François Huau	—	*La Rouanne.*
1726	— *8 janvier*	—	Jacques Larcher	—	*Les Armes de Bourbon.*
	— *20 mars*	—	Pierre Denichère	—	*Le Lion couronné.*
	— *6 août*	—	Charles Huau	—	*La Dent d'ivoire couronnée.*
	— *14 octobre*	—	François Marnay	—	*Le Chapelet.*
	— *12 décembre*	—	Charles Gilbert	—	*Le Dôme de l'Eglise.*
	— *12 décembre*	—	Jacques Duclosgrenet	—	*Le Toton couronné.*
1727	— *9 juin*	—	Laurent Cuau	—	*La Flèche couronnée.*
1730	— *11 juillet*	—	Jean Poullet	—	*L'Etrier.*
1731	— *23 janvier*	—	René Lacombe	—	*Le Perroquet couronné.*
	— *25 janvier*	—	Jean Gilles	—	*Le Fuseau couronné.*
	— *16 avril*	—	François Norais	—	*Le Flambeau à trois branches.*
	— *5 mai*	—	Pierre Norais	—	*La Tête de Bouc.*
	— *25 mai*	—	Pierre Pacquet	—	*L'Eventail couronné.*
	— *21 juillet*	—	Pierre Gangneux	—	*La Paquerette.*
1759	— *23 août*	—	Bertrand Garmond	—	*La Fleur de Paquerette.*
1764	— *17 août*	—	François Durand	—	*L'Etoile a la Comète à six branches.*
1765	— *16 mars*	—	Charles Delacroix	—	*La Licorne.*
1766	— *7 mars*	—	André Gautier	—	*Le Soleil d'Eglise.*
1769	— *28 décembre*	—	Marcq Berthon	—	*Le Ciboire.*

Les marques devaient être insculpées sur une planche de cuivre afin d'en constater le dépôt et pouvoir en conserver l'empreinte. Pour la majeure partie, les procès-verbaux de dépôts de marque portent en marge à la cire rouge l'empreinte du poinçon déposé; quelquefois c'est un morceau de papier collé au registre à l'aide d'un pain à cacheter qui a reçu l'empreinte.

Dans la nomenclature que nous avons donnée, on a pu remarquer que plusieurs maîtres avaient déposé deux marques; une ordonnance du Lieutenant Général à la date du 10 mars 1741 vint empêcher cet abus :

« Avons ordonné que les statuts du corps et communauté seront exécutés selon leur forme et « teneur, en conséquence, disons suivant l'article huict des mêmes statuts que chaque maître « ne pourra à l'advenir avoir qu'une seule marque pour marquer et distinguer ses ouvrages, fai- « sant deffense à tous et chacun coutellier de cette ville et banlieue d'en user de plusieurs à peine « de confiscation des ouvrages et de *vingt livres* d'amende » (*Archives municipales. XLI. 215*).

Nous trouvons, dans les archives, un curieux procès motivé par la ressemblance de deux marques, ressemblance qui pourra paraître extraordinaire lorsqu'on saura que l'une de ces marques représentait la *queue de rose* et l'autre le *coutelas*.

Toujours est-il que le *16 août 1766, Pierre Fleury*, maître graveur et *Denis Nivert*, maître coutelier, comparaissaient devant le Lieutenant Général à la requête des maîtres jurés (*Registre XLII. 230*).

Pierre Fleury dit que le poinçon qui a été saisi chez Nivert est bien la *queue de rose* qui est écrasée à force d'avoir été *insculpée* par Nivert sur sa marchandise, tandis que le poinçon du *coutelas* qu'on lui présente est complètement neuf.

Il faut être aveugle pour le prétendre autrement, ajoute judicieusement Nivert.

Sur quoi est ordonnée la vérification par les experts *Michel Lecocq*, ancien orpheuvre et *François Treuil* qui après avoir examiné les poinçons, ciseaux et branches de ciseaux ont reconnu que le poinçon saisi chez Nivert a bien la forme de la *queue de rose*.

En conséquence les ciseaux et branches de ciseaux furent rendus à Nivert et il fut enjoint au graveur Fleury de ne plus graver à l'avenir aucun poinçon sans en donner avis au premier juge de police à peine de *vingt livres* d'amende; enfin les Jurés et Boistiers furent condamnés aux dépens envers toutes les parties, lesquels s'élevèrent à 414 livres.

L'*insculptation* des marques sur la planche de cuivre fut très irrégulièrement observée, car le 4 mai 1769, le Lieutenant Général, Gabriel Louis Duchilleau fit comparaître les maîtres jurés du corps et communauté des couteliers pour leur enjoindre de faire insculper leurs marques sur le cuivre de la communauté et fournir une autre feuille de cuivre qui resterait au greffe pour avoir un double exemplaire des empreintes (1).

Le sieur Defforge, marchand orpheuvre, fut commis à cet effet et tous les couteliers durent dans le courant du mois faire *insculper* leurs marques (2).

(1) M. le comte de Chasteigner possède une plaque d'insculptation en cuivre qui porte les noms des quatre maîtres jurés de l'année 1698 et 339 marques de poinçons déposées par les maîtres couteliers de Châtellerault et d'Ozon.

Cette plaque figurait à l'exposition rétrospective de Châtellerault en 1874 et le catalogue de cette exposition ajoutait que ces 339 marques avaient été déposées dans la même année. C'est une erreur il est probable que cette plaque fut faite en l'année 1698 par ordre du Lieutenant Général comme cela eut lieu plus tard en 1769 et à ce moment, tous les couteliers durent y faire insculper leur marque, puis l'on continua d'y insculper les nouvelles marques au fur et à mesure qu'elles furent déposées.

(2) Archives municipales. *Registre XLI. 440.*

Le croissant,
31 aout 1703.

L'écu couronné,
11 juillet 1709.

La croix du Saint-Esprit,
14 août 1715.

L'éperon,
23 août 1715.

Le fer à cheval couronné,
19 septembre 1716.

Le canif couronné,
21 octobre 1716.

L'enclume,
19 juin 1719.

Les trois clous,
30 août 1719.

La pomme couronnée,
20 novembre 1722.

Le claveau (1) couronné,
4 janvier 1725.

Le cor de chasse couronné,
5 janvier 1725.

La rouanne couronnée,
11 septembre 1725.

La dent d'ivoire couronnée,
6 août 1726.

Le chapelet,
14 octobre 1726.

Le dôme d'église,
12 décembre 1726.

Le toton couronné,
12 décembre 1726.

Le fuseau couronné,
25 janvier 1731.

Le flambeau à 3 branches,
16 avril 1731.

L'éventail couronné,
25 mai 1731.

La fleur de pâquerette cournée,
23 août 1759.

Le soleil d'église,
7 mars 1766.

Le ciboire,
28 décembre 1769.

MARQUES DE COUTELIERS DE CHATELLERAULT

D'après les empreintes à la cire conservées aux archives municipales de Châtellerault

(1) *Claveau.* — Expression châtelleraudaise qui signifie *hameçon*. Du celtique *k laô*, *klav*, pluriel, klavier, bout de fer.

CHAPITRE VI

LA CORPORATION DES COUTELIERS

Les Couteliers Châtelleraudais du XVIe siècle à la Révolution

Aidé de ces documents et de ceux que nous fournissent les délibérations du Corps de Ville, nous allons tâcher d'esquisser la physionomie de la corporation des couteliers et de retracer quelques épisodes de la vie publique de notre localité au XVIIe et au XVIIIe siècle.

A la fin du XVIe siècle, les ambassadeurs Vénitiens *Novargero* et *Jérôme Lippomano* passèrent à Châtellerault. Voici ce qu'ils en disent dans la relation de leur voyage : « *On fabrique dans cette ville des couteaux et des ciseaux, le manche en* « *est travaillé d'une manière très fine* (1). »

Châtellerault eût en 1573 la visite de Henri III.

Henri IV, lorsqu'il se rendit dans le Midi, s'arrêta à Châtellerault en 1605 et y séjourna quelques jours avec la cour; Sully était gouverneur du Poitou à cette époque.

Louis XIII et sa mère Marie de Médicis y vinrent aussi en 1614.

D'après le journal d'Héroard (2), le roi qui était à Port-de-Piles à une heure et demie, arriva à Châtellerault le dimanche 27 juillet à six heures du soir.

Toutes les communautés religieuses et les corporations de la ville ayant à leur tête le Lieutenant Général, le Procureur du Roy, le Maire, les Echevins et tout le Corps de Ville allèrent en procession au-devant de Leurs Majestés à leur arrivée par la porte Sainte-Catherine.

Les lourds carrosses se dirigèrent d'abord vers l'église Notre-Dame où Leurs Majestés firent leurs prières et furent haranguées par le chanoine Bion en l'absence du Doyen ; puis la procession les accompagna jusqu'au château.

---

(1) Relation des ambassadeurs Vénitiens sur les affaires de France au XVIe siècle (1577-1578).

(2) Journal de Jean Héroard, médecin de Louis XIII.

Les couteliers offrirent au Roy leurs marchandises car Héroard ajoute : « *Il (le Roy) achète beaucoup de besognes de coutellerie et de diamants du pays, disant que c'était pour envoyer à ses enfants qui étaient à Saint-Germain-en-Laye ; c'étaient Monsieur, son frère, et Mesdames, ses sœurs.* »

En 1637, l'élection de Châtellerault fut imposée à la somme de 30 000 livres pour sa part d'une subvention destinée à l'entretien des armées du Roi. Grâce à l'intervention du duc d'Orléans cette somme fut réduite à 10 000 livres et les habitants de Châtellerault témoignèrent leur reconnaissance au duc en faisant à Mademoiselle d'Orléans, sa fille, un cadeau des plus beaux produits de leur coutellerie (1).

Louis XIV se rendant dans sa province de Guienne passa à Châtellerault; nous n'avons pas de détails à ce sujet, mais tout fut certainement mis en œuvre pour que la réception fut brillante, car il existe aux archives municipales *(Registre XL)* une lettre du Roi Soleil, datée de Tours, du 14 juillet 1650, accréditant M. Sainctot près le Corps de Ville pour régler le cérémonial. De plus une supplique du 14 mai 1660 adressée au Roi pour lui demander à ne pas payer la gabelle fait ressortir que plus de cent mille soldats, en l'espace de vingt ans ont traversé Châtellerault, et que depuis dix ans Sa Majesté a *passé trois fois et qu'il en a coûté gros (Registre XXXV)*.

Pour le passage de l'Infante, âgée de quatre ans, *destinée pour estre reine de France,* qui eût lieu le 15 février 1722, les habitants eurent ordre de porter au château qui était vide, leurs plus beaux meubles, lits, sièges, tapisseries, miroirs, et furent informés *qu'ils y seraient contraints en cas de refus.*

Le Maire fit exécuter *23 couteaux des plus propres qu'on fasse et 2 paires de ciseaux* qu'il montra au Conseil et qu'on trouva *solides et délicats.*

Les milices bourgeoises s'en furent au-devant de la princesse au Pont d'Estrées; elles formèrent la haie jusqu'au château à l'arrivée et du château à la porte Sainte-Catherine au départ. Le Maire fit un compliment et il y eût feu de joie sur le Grand Pont.

Le 12 décembre de la même année, pour le passage de Mademoiselle d'Orléans, le Corps de Ville fit une commande de *trousses d'acier fin.*

Le 27 juin 1730, passage du prince et de la princesse Conti avec sept carrosses, chaises, fourgons, 30 valets et 58 chevaux; on leur offrit *18 beaux couteaux et 12 paires de ciseaux des plus fins.* Ils couchèrent au château meublé par les habitants (2).

Le 11 septembre 1739, à l'annonce de la venue de son Altesse Royale Madame, le Corps de Ville délibéra qu'estant la première dame de France, elle a droit aux plus grands honneurs et qu'on la recevra comme le Roi.

---

(1) L'Abbé Lalanne. — *Histoire de Châtelleraud et du Châtelleraudais.*

(2) Archives Municipales. — *Registre XXXV.*

De plus le Conseil avait préparé logements, écuries et provisions pour bêtes et gens et fait abattre deux grosses masses de pierres proche le Grand Pont de Châteauneuf, qui auraient pu gêner le passage des carrosses et des attelages. Il avait fait faire aussi *18 couteaux d'acier et d'or et 18 paires de ciseaux fins* (1).

Comme nous venons de le voir, la coutellerie de Châtellerault avait fait de grands progrès depuis le XVIe siècle et figurait avec honneur aux réceptions des personnages princiers.

C'était, il est vrai, la corporation la plus nombreuse; elle comptait 120 maîtres et un plus grand nombre de compagnons (2).

Les autre corporations étaient par ordre numérique :

Les *Maçons*,	au nombre de	100	Les *Maréchaux*,	—	15
Les *Charpentiers*,			Les *Tanneurs*,	—	15
Les *Couvreurs*,			Les *Perruquiers*,	—	15
Les *Tisserands*,	—	60	Les *Serruriers*,	—	10
Les *Sergetiers*,	—	60	Les *Horlogers*,	—	9
Les *Bouchers*,	—	30	Les *Orfèvres*,	—	8
Les *Cordonniers*,	—	30	Les *Ciriers*,	—	7
Les *Boulangers*,	—	30	Les *Tailleurs d'habits*,	—	7
Les *Cardeurs*,	—	60	Les *Vitriers*,	—	4
Les *Chapeliers*,	—	20	Les *Chandeliers*,	—	4
Les *Menuisiers*,	—	20			

Il y avait aussi : des *Emailleurs, des Guêniers, des Fourbisseurs d'épées, des Graveurs, des Incrusteurs*, etc.

Parmi ces corporations, celles des *Bouchers* et des *Cordonniers* avaient pour habitude de *jouter à la lance*, le dimanche de la Trinité dans la cour du château (3).

Tous les membres de ces deux corporations étaient à cheval et munis d'une lance qu'ils devaient briser contre un poteau placé au milieu de la cour.

Tout défaillant sans excuse valable était condamné à 3 livres d'amende au profit du Seigneur.

Les bouchers qui avaient l'habitude de monter à cheval par suite des besoins de leur profession se tiraient assez bien de cet exercice, mais les cordonniers fournissaient un spectacle des plus amusants.

Le dimanche suivant, les meuniers des environs étaient astreints à une lutte du même genre en bateau; les meuniers dont les noms figurent dans les procès-verbaux de ces fêtes sont ceux de *Saint-Remy*, de *Bonneuil-Matours*, de *Gravelines*, de *Feneaux*, du *Moulin-Neuf*, des *Bordes*, de *Souers* et du *Pont d'Estrées*.

Le Lieutenant Général et le Procureur du Roi présidaient gravement la cérémo-

(1) Archives Municipales. — *Registre XXXV.*

(2) Manuscrits de Dom Fonteneau, tome 34. — *Copie du mémoire de Roffay des Pallus* (Bibliothèque de Poitiers).

(3) Archives Municipales. — *Registre XLII-88.*

nie et dressaient acte de son accomplissement régulier.

Nous pourrions citer quantité de coutumes bizarres et vexatoires qui se trouvent relatées dans les archives de la plupart des localités, mais revenons à la coutellerie.

Les maitres couteliers de Châtellerault célébraient leur fête patronale le 31 août, jour de la *Décollation de Saint-Jean-Baptiste*, (1), leurs armoiries portaient : *De gueules à une décollation de Saint-Jean-Baptiste d'argent,* sans doute parce qu'on s'était servi pour cette opération d'un instrument tranchant, emblême du métier.

Le 31 août était pour ainsi dire le commencement de l'année corporative, c'est à cette époque que se nommaient les jurés ; on profitait de la fête patronale du corps de métier pour leur donner une sorte de consécration.

Au sortir de la cérémonie célébrée à l'église, les Maitres couteliers se rendaient en corps à l'*Auditoire* ou *Palais-Royal* (2) où siégeait le Lieutenant Général qui présidait la réunion dans laquelle ils mettaient fin au pouvoir des *jurés sortants* et nommaient leur *boistier* et les *nouveaux jurés*.

Le reste de la journée était réservé aux divertissements de cette époque, jeux de paume, jeux de boules, tir à l'arquebuse, etc., enfin un banquet terminait la fête.

La réception des Maitres se faisait également devant le Lieutenant Général ; les jurés qui avaient fait faire le chef-d'œuvre au postulant, le présentaient et certifiaient qu'il avait fait son apprentissage dans les conditions requises par les statuts et qu'il était apte à passer maitre.

Le récipiendaire jurait d'exercer son métier avec *âme et conscience* suivant les règlements et d'avertir *s'il entendait dire quelque chose contre le service de Sa Majesté.*

Le Lieutenant Général faisait dresser par son greffier l'acte de réception dont le prix était de 14 livres.

En dehors de cela le nouveau maitre payait quatre livres à la *boite* de la communauté

Nous savons en outre par un compte rendu le 22 août 1731 devant le Lieutenant Général que les maitres payaient quarante sols de droit d'apprentissage pour chacun des apprentifs qu'ils prenaient.

Le même compte nous apprend que la communauté des couteliers assistait à la procession de la feste Dieu, voici les détails de ce compte.

« Payé à l'acquit de la communauté à Louis Chevalier, ciergier, par quittance des 10 octobre 1727, 25 juillet 1728, 15 octobre 1728 et 26 juin 1729, la somme de *trente-quatre livres huit sols.*
« Plus *quarante sols* pour avoir fait porter le cierge à la feste Dieu les années 1728 et 1729.
« Plus à Mignon, cabaretier, pour dépense faite par les maîtres jurés les jours de feste Dieu

(1) Cette fête s'est conservée jusqu'à nos jours et il y a encore peu d'années elle était à Châtellerault l'occasion de réjouissances et de joyeux festins.

(2) Le *Palais Royal* était situé sur l'emplacement qu'occupe aujourd'hui la place du Marché en face la rue de la Boucherie.

« des années 1728 et 1729, la somme de *six livres*.
« Plus pour sept feuilles de fer blanc mises aux torches et aux cierges, par quittance du 3 avril « 1731, *quarante-deux sols*.
« Plus à René Pailleux, peintre, pour avoir peint les sept feuilles de fer blanc cy dessus, *dix* « *livres dix sols* (1).

Les règlements de la corporation obligeaient les maitres couteliers à assister à l'enterrement de leurs collègues, comme le prouve le jugement suivant rendu à l'audience du 14 janvier 1773 :

« En la cause des corps et communauté des couteliers de cette ville, demandeurs,
« Contre *Benjamin Brunet* et le nommé *Petit*, maîtres couteliers, deffendeurs,
« Nous, après que les deffendeurs n'ont comparu, ni procureurs pour eux, avons contre eux « donné deffaut et pour le proffit duquel requis par les demandeurs et sur ce ouy le procureur « du roy disons que les dits deffendeurs seront à l'avenir *tenus de se trouver aux enterrements des* « *maîtres et maîtresses* de la ditte communauté qui décéderont ainsy qu'il est d'usage et pour ne « pas s'être trouvé à celle du nommé Louis Guillon quy se fit en l'Eglise paroissiale de Saint-« Jean-Baptiste de cette ville le 6 décembre dernier ; les condamnent sollidairement en chacun « *trois livres* d'amande apliquables à ayder à réparer *le gros cierge et torches* de la ditte commu-« nauté et en outre aux dépens de l'instance que nous avons taxé et arresté sur le vu des pièces « à la somme de *7 livres 14 sols 3 deniers*. En ce non compris le coust et levée des pièces s'il les « convient lever en quoy les condamnons pareillement ce qui sera exécutté par provision nonobs-« tant opposition et sans préjudice de l'appel, attendu qu'il s'agit de fait de pollice (2) ».

Les corporations cherchaient surtout à empêcher la concurrence et elles avaient soin de dissimuler cette préoccupation sous le fallacieux prétexte d'éviter les abus et malfaçons. Ce monopole avait pour but avoué de garantir à l'acheteur une marchandise irréprochable; aussi les maitres jurés devaient-ils exercer un contrôle sévère sur la coutellerie qui était vendue par les marchands de la ville et par les marchands forains, mais leur surveillance s'exerçait surtout sur les couteliers.

A cet effet ils faisaient des visites dans tous les ateliers ; ces visites pouvaient en quelque sorte remplacer le stimulant de la concurrence en obligeant les couteliers à exécuter leur travail dans de bonnes conditions.

Quelle était la valeur de ces visites? C'était là le défaut du contrôle exercé par la corporation, car il était facile d'en détruire l'effet; du reste, rien dans les statuts n'y mettait obstacle.

Cette lacune ne manqua pas de se faire sentir et pour y obvier, le 31 août 1716, *Pierre-Claude Fumée*, chevalier seigneur de Chamvé, conseiller du Roi, président, lieutenant général, civil et criminel, enquesteur et commissaire examinateur au siège royal de la dite sénéchaussée et lieutenant civil et général de la dite police, rendit l'ordonnance suivante :

« Sur la remontrance à nous faite par les maîtres jurés, tant ceux ceux qui sortent de charge « que ceux qui y demeurent et ceux qui en sont sortis que lorsqu'ils ont été en visite, ils ont

(1) Archives municipales. — *Registre XLI, 155.*
(2) Archives municipales. — *Renistre XLI.*

« rencontré de la résistance de presque tous les maîtres surtout les plus suspects et au lieu de « leur montrer leurs besognes les détournent en sorte qu'il leur est impossible d'exercer leur « charge, que lorsqu'ils entrent dans les fauxbourgs ou dans les rues de cette ville, les coute- « liers avertissent leurs confrères qui détournent les dites besoungnes; que si nous n'y mettons « ordre il est inutile qu'ils fassent des visites et que le métier tombera.

« Sur quoy ayant pris l'avis des principaux et plus enciens du corps de mestier dans les per- « sonnes de *David de la Croix, Jean Denichère, Jean Huau, Urbain Denichère, Bertrand Garmond,* « *Laurent Dubreuil, Etienne Robineau, Pierre Pelletier, Louis Duclosgrenet, Pierre Verger, Fran-* « *çois Denichère, Aymé Daillé, Jean Vallée, Jean Marsais, Gabriel Raguit, Louis Marnay.*

« Et nous ayant dit aussi que jamais on n'a vu faire de plus mauvaise besougne, que les étran- « gers de Paris, Bordeaux et autres endroits du Royaume, qui ont habitude de se fournir en « cette ville, se plaignent des mauvaises fabriques, il convient de donner autorité aux maistres « jurez et de les soutenir dans leurs visites, estimant que chacun des maistres couteliers seront « tenus de représenter aux maistres jurez vers la fin de la semaine leur ouvrage de la semaine, « lorsqu'ils en seront requis par les maistres jurez.

« Sur quoy nous avons ordonné que les statuts et règlements seront exécutés et que les mais- « tres jurez feront régulièrement leurs visites et en cas de contravention, ceux qui n'auront pas « présenté leurs besougnes seront condamnés à *dix livres* d'amande applicable à la boiste. En « outre les maistres jurez devront saisir les besougnes qu'ils auront trouvés deffectueux et les « faire rapporter au greffe. »

Cette ordonnance donna-t-elle plus d'efficacité aux visites des maîtres jurés? Nous ne le pensons pas.

D'ailleurs on pouvait toujours après comme avant l'ordonnance, cacher les pièces qui laissaient à désirer et ne montrer que celles qui étaient bien faites.

Ces visites étaient pour les jurés l'occasion de petites fêtes intimes qui après boire donnaient lieu quelquefois à des tiraillements au sein de l'administration du corps et communauté des couteliers, c'est à dire entre les jurés et leur *boistier* ou *boursier*.

Nous en trouvons la preuve dans le procès de *Louis Huau, boistier*, du mois d'août 1762 au mois d'août 1767, avec le *boistier* et les *jurés* en place (31 août 1768, 31 août 1769) *Pierre Gilbert*, boitier, *Jean Vallée, Pierre Durand, Pierre Berrué, Jacques Maugis, Jean Torsay* et *Jean Day* qui ne veulent pas reconnaître son compte de gestion.

L'affaire vint à la séance du 5 mai 1769, devant le Lieutenant Général de police Gabriel Louis Duchillau (1).

« Les jurés soutiennent qu'*il n'était pas d'usage que les buvettes que les jurés faisaient pendant* « *leurs visites, soient au compte de la communauté* et refusent de lui payer une somme de 72 livres « pour ce fait.

« Ils prétendent en outre qu'il avait été reçu 2 maîtres couteliers de plus qu'il n'en portait et « 55 apprentis au lieu de 42.

« Ils ne veulent pas non plus payer 78 livres 10 sols concernant les couteaux, ciseaux et fou- « sils qu'il a donnés sans le consentement de la communauté.

« Il en est de même de 24 livres qu'il porte comme perte de temps, attendu que *le boistier doit* « *donner tous ses soins pour la communauté sans en être indemnisé en aucune façon.*

« Louis Huau réplique qu'il est d'usage de porter en compte les buvettes que font les maîtres

(1) Archives municipales. — *Registre XLII, 423.*

« couteliers dans leurs visites et il cite une quittance de 3 livres 10 sols donnée à Garmond pour « dépenses faites en pareille circonstance.

« Il rappelle aux jurés que les couteaux, ciseaux et fousils ont eté donnés du consentement « des jurés pour parvenir à la prompte expédition de l'homologation des statuts; il se défend « avec énergie : *Il faut avoir un front d'airain*, dit-il, *pour nier pareille chose.*

« Quand aux 24 livres, il dit que ce n'est pas pour les devoirs ordinaires de sa charge, mais « pour le temps que lui ont nécessité les courses et démarches qu'il a été obligé de faire pour « obtenir les suffrages des maîtres, la réponse des magistrats, faire écrire l'acte, ce qui est une « affaire supplémentaire.

« Enfin pour les apprentifs, il somme les jurés en place de lui citer ceux qu'il a omis; quant « aux deux maîtres qui ne figurent pas dans ses comptes, l'argent de la réception de l'un d'eux « n'est pas entré dans la boiste, *il a été dépensé en corps*; il est possible qu'il ait reçu l'argent de « l'autre, il en tiendra compte.»

La suite de l'affaire est renvoyée au lendemain.

Le lendemain, les jurés d'un côté, Louis Huau de l'autre renouvellent les mêmes prétentions; le prononcé du jugement est renvoyé à une prochaine séance. Il est probable que l'affaire s'arrangea, car il n'y a plus trace des buvettes des jurés.

Si les visites procuraient aux jurés, l'occasion de festoyer, elles leur occasionnaient aussi des déboires assez ennuyeux pour leur amour propre.

Nous trouvons à l'audience du 18 décembre 1733 la solution d'une affaire qui dût certainement leur être très désagréable; en voici l'exposé :

Les jurés avaient saisi, chez *Jean Champion*, des lames qu'ils trouvaient mal façonnées; le Lieutenant Général n'en jugea pas ainsi, car il débouta les maîtres jurés de leur demande et les condamna à payer à Champion *vingt-quatre sols pour la valeur des lames* qu'ils avaient rompues de leur autorité privée et à lui restituer *vingt sols qu'ils avaient perçus induement.* Enfin ils furent condamnés aux dépens de l'instance qui s'élevèrent à 3 livres 6 sols 3 deniers.

En outre le Lieutenant Général en profita pour leur faire l'admonestation suivante :

« Faisons défense aux dits jurés d'exiger aucuns deniers des maîtres et garçons dudit corps et « communauté pour les employer en beuvettes, repas et festins sous les peines portées par les « ordonnances, de restitution du quadruple des sommes qu'ils auront reçues pour ce et d'aumô- « ner à l'hôpital général de cette ville pour chacune contravention, la somme de *dix livres.*

« Enjoignons aussy tost après la saisie qui aura été faitte à leur requeste des ouvrages qui « leur auront paru estre mal façonnés de se retirer par devers nous pour l'épreuve d'iceux, laquelle « ils ne pourront faire hors notre présence et de leur autorité privée à peine par chacune con- « travention d'aumôner la somme de *dix livres* au même hôpital et des dépens, dommages et « intérêts des parties (1). »

Il est vrai que le Lieutenant Général n'était pas moins dur en d'autres circonstances pour ceux qui contrevenaient aux règlements et statuts, témoin ce jugement qu'il rendit le 24 mars 1731 (2).

(1) Archives Municipales. — *Registre XLI, 167.*

(2) Archives Municipales. — *Registre XLI.*

« En la cause d'*Etienne Carlovet*, coutelier, contre la *Vve Jean Guéritaut*, coutelier :
« Nous avons contre la Vve Jean Guéritaut donné deffaut et pour le proffit déclaré la saysie « faite de neuf lames de couteaux de table marqués du *Coutelas*, marque appartenant audit « Carlovet; en conséquence déclaré les lames confisquées à son proffit de même les autres qu'elle « peut avoir fait fabriquer et marquer de ladite marque que nous la condamnons de remettre à « la première sommation qui lui en sera faite, condamnons la veuve Guéritaut à *l'amande de* « *vingt livres* au proffit de la boite et lui faisons deffense de se servir de ladite marque et avons « taxé les dépens à *54 livres* et après avoir examiné les marques avons mandé Michel Dreau, « Louis Denyau, Denis Gautier et Louis Bernier ; nous leur avons ordonné d'éprouver les neuf « lames en notre présence; ce qu'ayant fait et à nous représenté que les lames sont de mauvais « alloy avons condamné la veuve Guéritaut à *6 livres* d'amande au proffit de la boite et *4 livres* « plus la journée des maîtres.»

Puisque nous parlons des jugements rendus par le Lieutenant Général, et pour montrer qu'il s'occupait de résoudre toutes les difficultés qui s'élevaient dans la corporation, nous pouvons citer celui du 9 août 1725 rendu par lui au sujet d'un différent survenu entre un maître coutelier et son apprenti qui l'avait injurié:

« En la cause de *Charles Gauvain*, maître coutelier, contre *Radégonde Délibéré* veuve de Pierre « Vallée.
» Partyes ouyes ensemble Barbot procureur général pour les Gens du Roi, nous avons con- « damné le fils de Pierre Vallée de retourner au domicile de Charles Gauvain pour y achever son « apprentissage avec assiduité ; lui faisant deffense de ne plus injurier ledit Gauvain sous peine « de 3 livres d'amande, ordonnons que le dit Gauvain sera tenu de le montrer et l'enseigner avec « douceur tel qu'un maître doit faire.»

Notons aussi cet autre jugement du 27 février 1725 (1) :

« En la cause de *Jacques Joubert*, *François Lhuillier*, *Louis Lemaire*, jurés couteliers, contre « *Mathieu Neveu*, marchand en cette ville :
« Avons donné acte de ce que Auvinet, maître coutelier, mandé a déclaré que ledit Neveu lui « a fourni les manches représentés pour les employer et monter dessus des lames de couteaux et « les perfectionner par ledit Neveu. Ce faisant avons fait et faisons deffenses audit Neveu de « fournir à l'avenir audit Auvinet et à tous autres coutelliers aucuns manches et autres ustensi es « servant au métier et pour l'avoir fait l'avons condamné à *dix livres* d'amande applicable à la « boîte de la communauté des coutelliers suivant et conformément à leurs statuts.»

Voici maintenant la liste complète des maitres couteliers et veuves de maîtres (2) telle qu'elle ressort du rôle d'une contribution levée pour payer les dettes et charges de la communauté à la date du 3 août 1772 (3).

Châteauneuf

Tanchon Poinin.	Gabriel Touzallain.	Pierre Briault Gilbert.
Louis Deny Autronin.	François Audinet.	Pierre Deniau Denichère.
Blanchard Larcher.	Laguerre Vallée.	Charles Nivert.
Pierre Morgea.	Rousseau Babat.	André Gaultier *l'aîné*.
Louis Huau Gauvain.	Pierre Gilbert Jouzeau.	Denis Dugas.

(1) Archives Municipales. — *Registre XLI 125*.
(2) 198 maîtres et 4 veuves.
(3) Archives Municipales. — *Registre XLII 471*.

Brunet Huau.
Perlaud Grandin.
François Fillaut.
Charles Piault.
François Piault Audinet.
Jean Bodin Chaveneau.
Pierre Petit *dit* Malin.
François Dubois Barreux.
Louis Piault Gauvain.
Got, *cisellier*.
Louis Chauvain Got.
Touzallain Barrou.
Joseph Touzallain Dugas.
Pierre Corchand Desmoulins.
Louis Piault Piault.
Jacques Piault Audinet.
Joseph Lhuillier Chauvain.
Michel Guignard.
Dominique Garnier.
François Girard.
François Bonnet Roy.
Etienne Briault Brethon.
Louis Perrot Marquet.
Pierre Lhuilier.
Jean Briault.
René Vallée Clerté.
Jean Vallée Coribus.
Deringé Berrué.
Jacques Dubois *le jeune*.
Jacques Touzallain Pasquier.
Dubois Tireau.
Pierre Chauvain (*garçon*).
Jean Gilbert.
Louis Gilbert Brethon.
Babin Goussault.
René Briault Jolly.
René Duclos.
Jacques Bruneau Dieulefils.
Jean Perrot Dieulefils.
François Gauvain Denichère.
Charles Briault Auvinet.
François Gilbert Chaveneau.
Bachelier Gilbert.
Antoine Turbat.
Lhuillier Dieulefils.
Antoine Goujault Mignon.
Charles Artault.
Elie Delestang.
Michel Pichereau Chaplain.
Nivert Dubreuil.
Duclos Goussault.
Guillon (*garçon*).
Menard Dubreuil.
Claude Foy.
Laurent Denichère *l'aîné*.
Charles Dansac.
Berthon Corchand.
Charles Denichère.
Urbain Denichère *l'aîné*.
Louis Denichère Nimy.
Paul Denichère.
Jean Gauvain.
Louis Baudeau Corchand.
Jean Dubuisseau.
Louis Huau Clerté.
François Briault Gilbert.
Jacques Guillon.
Jacques Dubois Tireau.
Bertrand Garmond.
Etienne Dansac Denichère.
Pierre Baudeau Gauvain.
Louis Chaveneau Baudeau.
Pierre Joubert Chaveneau.
André Audinet (*garçon*).
Jacques Maugis.
Jean Day.
Baudeau Carré.
Louis Chavigny Dupré.
André Gaultier *le jeune*.
Charles Gauvain.
La veuve Jean Auvinet.
La veuve Marc Brethon.
La veuve Urbain Daillé et son fils.

Sainte-Catherine

Charles Marnay.
François Durand.
François Denichère Priot.
Pierre David Cousin *père*.
Louis Chaboisseau.
François Breton Durand.
Charles David.
Pierre Faulcon.
Jean David Bequine.
Mathieu Deniau David.
François Gangneux.
Jean Arnault Moulue.
Aimé Goujault.
Jean Beauvillain Gaschard.
François Piault Papot.
Jacques Charraudeau.
Pierre Baillet.
Louis Perot.
François Gilbert.
Louis Luneteau.
Gabriel Marnay.
Gilbert Luneteau.
Jacques Baudeau.
Antoine Moreau.
François Méré Bonnault.
Michel Mérigot.
François Audebert.
François Buet *le jeune*.
Pierre Méré Marquet.
Robineau Cartel.
René Robineau Godeau.
Louis Guillon.
Charles Baudoin.
Louis Lorin.
Xavier Vée.
François Buet Louis.
Jacques Marnay.
Pierre Durand.
Sébastien Boureau.
Pierre Mérigot.
Laurand Cuau.
François Martin
Jean Chamaillard Denichère.
Jean Marnay.
Louis Chamaillard *père*.
Pierre David Cousin *le jeune*.
Marc Brethon.
Gille Vallantin.
Baudeau Varigault.
Jean Denichére Dufour.
Louis Robineau.
Pierre Corchand Marnay.
Pierre Berrué.
Jean Laglaine *l'aîné*.
François Laglaine *père*.
François Laglaine *fils*.
Charles Fleury.
Poupault Rogin.
André Garmond.
Louis David de la Croix.

Ville

Louis Robineau.
Alexis Chamaillard.
Etienne Chaboisseau.
Jean Vallée.
Pierre Thoret.
François Dubois père
Jean Jahan Drouin.
Louis Jahan *père*.
Rocher Châtillon.

Audiger David.
Pierre Jahan.
René Guignard.
Torsay Grelault.
Michel Dreau *père*.
Michel Dreau *fils*.
Jean Chaboisseau.
Pierre Macquin.
Lhuillier Bonnion.
Pierre Gilbert.
Claude Bodin.
Jean Buet.
Armenon Marquet.
Laurin Deraillault.
Thibault.
François Gauvain.
Gauvain Deniau.
Gauvain Dion *fils*.
Bussereau *fils*.
Louis Jahan *fils*.
Jean Martin.
Jean Bussereau *père*.
Jérôme Martin.
Martin Grissais.
Jean Torsay.
Meré Dubreuil.
Boisnard Bossé.
La veuve Jean Gauvain.

Bourg d'Ozon

Jérôme Delacroix.
Grelu Dugas.
Pierre Delacroix
Herbelot Huau de *Blois*.
Huau Denichère de *Blois*.
Not Marquet d'*Argenton*.

CHAPITRE VII

LA FIN DES CORPORATIONS

Les confréries. — Le compagnonnage. — Le roi des merciers. Modifications aux statuts des couteliers de Châtellerault. Edits de 1776. — Les cahiers du Tiers-Etat de la sénéchaussée de Châtellerault.

Nous avons suivi dans un chapitre précédent, le développement des corporations.

A côté des corporations se formèrent les *confréries*; chaque métier se mettait sous l'invocation d'un saint et se réunissait dans une chapelle particulière pour y entendre la messe; telle fut l'origine des confréries.

Les statuts des corps de métier, ne s'adressaient qu'à l'artisan, ceux de la confrérie s'adressèrent au chrétien, se préoccupèrent de son bonheur et ordonnèrent des prières et des messes pour le salut de son âme, de celle de ses parents, de ses amis et de ses bienfaiteurs.

Outre une *chapelle*, trois objets étaient indispensables à toute confrérie, le *drap* qui servait aux enterrements, le *cierge* et la *bannière* qu'on portait aux grandes processions.

Les artisans se réunissaient souvent à la chapelle, mais c'était pour les enterrements que les règlements de la confrérie étaient les plus sévères; nul ne pouvait sous peine d'amende s'abstenir sans avoir une excuse légitime et sans l'avoir fait connaître aux jurés avant la cérémonie.

Les confrères accompagnaient le corps du défunt jusqu'au cimetière et après avoir dit le dernier adieu à leur camarade, ils revenaient passer le reste de la journée au cabaret.

La *confrérie* des gens de métier n'était que l'association étroite des artisans d'une même profession, habitant une même ville; mais cette association ne pouvait suffire aux ouvriers qui allaient travailler de pays en pays et qui en arrivèrent à fonder d'autres confréries.

Les ouvriers ou autrement dit les *Compagnons* que les statuts condamnaient à un stage de plusieurs années ou que leur pauvreté obligeait de rester compagnons toute leur vie, aimaient mieux aller de ville en ville faire ce qu'on appelait le *Tour de France.*

Plus ils voyagèrent, plus leurs confréries leur devinrent nécessaires ; elles seules pouvaient assurer du travail à l'ouvrier qui arrivait dans une ville inconnue. Comme elles étaient une sorte d'association mutuelle contre l'arbitraire des patrons. elles durent se cacher et devinrent des associations secrètes.

La réception des compagnons fut entourée de cérémonies bizarres. Nous trouvons celle des couteliers dans l'*Histoire des classes ouvrières,* de M. E. Levasseur :

« Les compagnons couteliers, dit-il, se mettent à genoux devant un autel et après avoir faict « jurer sur les Evangiles celuy qui doit estre receu, le parrain prend la mie d'un pain avec « quantité de sel qu'il mesle ensemble et le baille à manger au jeune garçon qui ayant de la « peine à l'avaler, ils luy donnent deux ou trois verres de vin faisant affirmation de le passer « compagnon. Quelque temps après, ils le mènent à la compagnie à l'écart, lui enseignent les « droits du passé compagnon, luy font déchausser un soulier et font tous plusieurs tours sur un « manteau qu'ils ont mis à terre en rond, en sorte que le pied déchaussé soit sur le manteau et « l'autre sur terre. Ils mettent une serviette sur ce manteau avec du pain et du vin en plusieurs « verres séparez qui signifient le sang de Notre Seigneur, ses cinq playes, sa couronne et les « clous; le pain signifie le corps de Jésus; l'eau le baptême; le feu, l'ange; l'air signifie le « temps; le ciel, le trône de Dieu; la terre, le marche-pied de Dieu; le couteau qui est sur la « table signifie le glaive qui coupa l'oreille à Malchus; la serviette, le saint suaire de Notre Sei- « gneur; les bords de la serviette, les cordes dont fut lié Notre-Seigneur. Ils font trois plis à la « serviette et y mettent trois pierres dessus et disent qu'ils signifient les trois playes et cloux de « Nostre Seigneur. L'ance du pot au vin signifie la croix; les deux boutons, les deux larrons; ce « qui avance sur le pot, la lance dont Longis perça le côté du fils de Dieu; le pot la tour de « Babilone; le dessus et dessoubs, le ciel et la terre; les douze bastons de la roue qui sert pour « porter la meule, les douze apôtres, les quatre éléments signifient les quatre évangélistes. Et « ils interrogent sur toutes ces choses le nouveau compagnon et les autres, font payer des amen- « des selon leur jurisdiction. »

Ces pratiques n'étaient que la forme du *compagnonnage,* le fond était plus sérieux. C'était une association de secours mutuels indispensable aux compagnons errant de ville en ville (1).

« Quand l'ouvrier, dit M. E. Levasseur, quittait la ville où il avait fait son apprentissage et « arrivait dans une autre ville, il s'y trouvait isolé, sans amis, sans argent souvent et toujours « sans moyen de se procurer du travail. La ville dans laquelle il entrait avait ses corps de « métiers dont les anciens règlements excluaient les étrangers. Sur les chemins il était exposé à « mille dangers.

« Reçu compagnon, l'ouvrier voyait s'aplanir devant lui toutes les barrières et trouvait aide et « protection là où il n'aurait rencontré que défiance et haine.

« Tous les compagnons d'un même devoir, c'est-à-dire d'une même association devaient s'en- « tr'aider de leurs conseils, de leurs bras, de leur bourse et partager fraternellement entre eux « le travail Le compagnon arrivait-il dans une ville, il allait chez *la mère,* à l'auberge de la « société; il se faisait reconnaître à certains signes mystérieux et bien qu'on ne l'eût jamais vu « il était accueilli comme un vieil ami; il avait droit au feu, au gîte et à la table. Peu impor-

(1) E. Levasseur. — *Histoire des classes ouvrières en France.*

« tait qu'il n'eût pas d'argent, on l'hébergeait jusqu'à ce qu'il eût du travail; on lui prêtait même « de l'argent s'il en avait besoin; s'il était malade on le soignait.

« La mère n'y perdait rien; c'était une avance qu'elle faisait au compagnon et que celui-ci lui « remboursait bientôt sur ses salaires, car le travail ne lui faisait pas défaut. Quelle que fût la « quantité d'ouvrage qu'il y eût à faire, les compagnons en donnaient une part au nouveau venu. « Quelquefois, quand le travail ne pouvait pas se partager, il était de règle que le plus ancienne- « ment établi dans la ville cédât sa place au dernier arrivé. Chacun devait faire son tour de « France et s'instruire en travaillant dans les principales villes industrielles. »

Nous venons de voir le beau côté des associations ouvrières, mais il y avait de nombreux abus; fréquentes réunions, bienvenues coûteuses, occasions de débauches. Comme tous les corps constitués, l'association ouvrière fut exclusive et jalouse.

En outre il se forma des devoirs rivaux dans la même profession; les membres de ces diverses sociétés étaient ennemis jurés et lorsqu'ils se rencontraient dans les mêmes villes, c'était l'occasion de querelles et de rixes où le sang était répandu.

Ces sociétés étaient souvent une source de désordre; les révoltes étaient fréquentes; en juin 1697, à Rouen, les compagnons drapiers s'ameutèrent au nombre de trois ou quatre mille parce que certains patrons avaient employé des ouvriers étrangers. Ils firent fermer les fabriques et malgré l'intervention de toutes les autorités de la province, ils restèrent tout un mois sans reprendre leur travail (1).

Si le compagnonnage suffisait à protéger les ouvriers, il ne pouvait servir aux marchands en gros qui allaient faire des achats au loin. On désignait alors en France les marchands en gros sous le nom de merciers, du mot *merces, Marchandise,* parce qu'ils vendaient toutes espèces de marchandises.

Ces merciers formèrent des associations comprenant plusieurs provinces. Chacune de ces associations était gouvernée par un magistrat appelé le *roi des merciers.*

On fait remonter l'origine de ces rois des merciers jusqu'à Charlemagne. Cela n'empêchait pas les merciers de chaque ville de former une confrérie particulière et d'avoir leurs gardes et leurs jurés électifs, mais l'autorité des rois des merciers reliait en un seul faisceau toutes ces confréries.

Le roi des merciers avait la haute main sur le commerce général de la province, il délivrait les brevets de maîtrise; il avait sa cour de justice et ses revenus; les confréries lui payaient certains impôts.

La charge de roi des merciers fut supprimée en 1544, puis rétablie presque aussitôt et enfin abolie en 1597.

Revenons aux corporations, nous allons voir les difficultés qu'elles eurent à traverser depuis la réglementation établie par Etienne Boileau.

Le XIIIe siècle marque l'apogée du développement des corporations, mais l'extrême division de certains métiers, la lenteur de l'apprentissage et la routine personnifiée dans les fils de maîtres, enfin l'esprit d'excluvisme des jurés avaient fini

(1) C'est ce qu'on appelle aujourd'hui *se mettre en grève.*

par amener un malaise général lorsque survint la peste de 1348.

Par suite du dépeuplement, les salaires s'étaient élevés d'une façon considérable; l'autorité royale fut obligée de les taxer; ce fut une occasion pour le pouvoir de s'immiscer dans les affaires des corporations.

Voici quelques-unes des dispositions de l'*Ordonnance concernant la police du royaume de février 1350 en 65 titres et 252 articles :*

« *Article 153.* — Les drapiers en gros ou en détail, les épiciers, tapissiers, fripiers, cordiers, « vendeurs de hanaps et tous autres marchands d'avoir de prix, pourront prendre de leurs mar- « chandises et en leurs marchandises *deux sols parisis* pour *livres d'acquest*, en pays de parisis et « tournois en pays de tournois, et de la marchandise de tournois et non plus, eu égard à ce que « la marchandise leur coûte rendue à Paris, tant seulement, sans y mettre ne convertir autres « cousts ne frais. Et jureront les dits maistres et marchands par leurs serments, à ce tenir et « garder et eu égard au temps qu'ils achèteront les marchandises et à la monnoye, et s'ils « font le contraire, ils l'amenderont à volonté, et si perdront la marchandise et aura l'accusateur « le quart de l'amende.

« *Article 228.* — Toutes manières de gens quelconques, qui sçauront eux mesler et entre- « mettre de faire mestier, œuvre, labeur ou marchandise quelconque, le pourront faire et venir « faire.

« *Article 229.* — Toutes manières de mestiers laboureurs ou ouvriers de quelque mestier « qu'ils se meslent ou entremettent, pourront avoir, prendre et tenir en leurs hôtels tant d'ap- « prentis comme ils voudront à temps convenable et à prix raisonnable.

« *Article 231.* — Nulle personne qui prenne argent pour son salaire pour journée ou pour ses « œuvres ou pour marchandise qu'il face de sa main ou face faire en son hostel, pour vendre « et desquels il n'est ordonné en ces présentes ordonnances, ne pourra pour sa journée, salaire « ou denier, prendre que le tiers plus de ce qu'il prenait avant la mortalité, sur les peines dessus « contenues ».

L'ordonnance de 1350 non-seulement taxait les salaires des ouvriers, mais aussi le gain des maîtres de boutique, et s'appliquait aussi à détruire l'esprit de monopole des corporations.

Ces mesures devaient rester sans effet, les métiers résistèrent à leur application et la guerre avec les Anglais ne permit pas au roi de s'occuper de l'exécution de son ordonnance.

Après la bataille de Poitiers, la bourgeoisie crut le moment favorable pour s'emparer du pouvoir. A la tête des insurgés se trouva le Prévôt des Marchands, Etienne Marcel, qui força le dauphin Charles, à publier la mémorable ordonnance de mars 1357 qui donnait une constitution nouvelle à la France ; mais le Dauphin quitta bientôt Paris et vint camper avec son armée au pont de Charenton ; l'assassinat d'*Etienne Marcel* mit fin à ce mouvement.

Le Dauphin devenu Charles V, s'efforça de calmer les souffrances par de sages réformes, mais à sa mort les troubles recommencèrent.

Charles VI aidé de la noblesse parvint à réprimer la révolte; les bourgeois livrèrent leurs armes, trois cents d'entre eux furent arrêtés; quelques-uns furent exécutés. Une ordonnance du 27 janvier 1383 détruisit la municipalité en supprimant la Prévôté des Marchands et l'Echevinage, cassa les maîtres des Métiers et abolit les confréries.

Pendant les troubles qui ensanglantèrent la fin du règne de Charles VI, l'industrie tomba dans un état tel qu'une ordonnance de 1419 contient ce triste aveu : « *Si ne treuvent à peine qui à son filz ou parent facent aprendre leur métier.* »

Dès que la tranquillité fut rétablie, Charles VII s'occupa d'organiser les classes ouvrières et rendit de nombreuses ordonnances pour confirmer les statuts anciens, rétablir les règlements tombés en désuétude ou former en corps les métiers demeurés jusque là sans discipline. L'industrie et le commerce commencèrent à renaître dans les dernières années de son règne.

Louis XI chercha à relever les corporations pour en faire un contre-poids à l'influence des seigneurs; il les enrégimenta pour battre en brèche la forteresse féodale (1); les métiers en profitèrent pour obtenir tout ce qui pouvait favoriser leur monopole.

Charles VIII continua la même politique vis-à-vis des corporations.

Pendant la seconde moitié du XIVe siècle et une partie du XVe, les métiers furent sous la dépendance des grands officiers de la couronne qui avaient leurs marchands et leurs artisans pour les vivres, les habits, les meubles, les équipages de la cour : chacun d'eux donnait les lettres de maîtrise, non-seulement aux marchands et aux artisans de sa dépendance, mais à tous ceux qui exerçaient le même métier.

Cette coutume venait de ce que sous le régime féodal, le seigneur était considéré comme le maître des métiers ; pour avoir le droit d'en exercer un, on lui payait une redevance. On *achetait*, comme on disait, un métier et le seigneur le *vendoit*.

Le roi faisait de même, cette vente était un de ses revenus, il l'aliénait en le cédant à des gens de cour ou à des personnes qu'il voulait favoriser ; il leur faisait cession du métier, il les préposait aux artisans qui exerçaient cet état.

Le *Grand Echanson* avait juridiction sur les marchands de vin et les cabaretiers ; le *Premier Maréchal* de l'Ecurie du roi sur les maréchaux et tous ceux qui travaillaient le fer (2) ; le *Chambrier* sur les merciers, les fripiers, les pelletiers ; le *Grand Panetier* sur les boulangers et tonneliers, etc., etc.

Au commencement du XVIe siècle, l'influence du goût italien vint bouleverser l'ancienne routine ; Louis XII, François Ier et Henri II s'efforcèrent de régénérer les vieux métiers du Moyen Age en poussant les artistes français dans une voie nouvelle et réussirent à introduire dans l'industrie française de nombreuses améliorations.

Malheureusement les guerres de religion arrêtèrent cet élan ; les communautés prirent fait et cause pour le catholicisme et la plupart des ouvriers qui

(1) « A Paris, les gens de métier furent partagés en 61 bannières ou compagnies. Chacun d'eux « devait avoir le vêtement militaire, la brigandine, la salade et la longue lance. Les chefs avaient « le droit, les dimanches et jours de fêtes, de porter la dague et l'habit de guerre. » (*E. Levasseur.* — Histoire des classes ouvrières en France).

(2) De ce nombre étaient les *fèvres couteliers.*

prêchaient la réforme dans l'église et dans l'atelier, durent émigrer (1).

Cette émigration devint si considérable que la production dans certaines industries diminua des cinq sixièmes.

Pour remédier à cet état de choses, la royauté remplaçant en cela les grands officiers de la couronne, vendit des *lettres de maîtrise*.

L'idée qui présida à la création des lettres de maîtrise, eût pu exercer une heureuse influence sur les corporations en forçant l'entrée du métier, si elles eussent été accordées aux plus habiles ouvriers, mais elles devinrent un moyen de fiscalité et ne servirent qu'à créer de nouveaux maîtres aussi intolérants que les anciens.

Charles IX et Henri III rendirent diverses ordonnances qui avaient pour but :

1° D'organiser tous les artisans du royaume en corps de métier ;

2° De rendre l'accès de ces corps plus facile ;

3° De remédier aux abus des maîtrises et des jurandes en plaçant les corporations sous l'action directe du pouvoir royal ;

4° De prélever un impôt à titre de *droit royal* (c'est ainsi qu'on appelait le droit au travail).

Henri IV chercha à relever l'industrie française et fit tous ses efforts pour organiser de grandes manufactures ; il fit venir d'Italie des ouvriers qui enseignèrent l'art de fabriquer les tissus dont leur pays avait le monopole.

Il créa à Paris une manufacture de draps et toiles d'or et d'argent et étoffes de

(1) Nombre d'ouvriers châtelleraudais émigrèrent à Genève ; nous devons la liste suivante à l'obligeance de MM. Forestier, de Genève, qui ont bien voulu la faire relever aux archives d'Etat de cette ville ; ce sont les noms de ceux qui ont été reçus habitants et bourgeois de Genève :

13 août 1554	—	*Jehan Barbier*, natif de Chastellerault ;
16 août 1557	—	*Jehan Barreau*, natif de Chastellerault ;
21 mars 1557	—	*Mathurin Gaultier*, coutelier de Chastellerault ;
16 mai 1557	—	*Joachim Jeszant*, masson, natif de Chastellerault ;
27 novembre 1559	—	*Gilles Barreau*, de Chastellerault ;
8 septembre 1572	—	*Jean Pailleret*, orfebvre de Chastellerault ;
23 septembre 1572	—	*Giles Belon*, de Chastelleraud ;
29 mars 1574	—	*Jean Suffiseau*, coutelier de Chastellerault (*a été à la messe*) ;
20 septembre 1585	—	*François Chamaillard*, coutelier de Chastellerault, fils de Marc Chamaillard ;
22 novembre 1585	—	*Aaron Joubert*, mercier de Chastellerault ;
27 mars 1641	—	*Bertrand Délibéré*, cirurgien de Chastellerault, receu bourgeois avec son fils pour la somme de quinze escus, un mousquet pour la defense de la ville et un seillot pour l'incendie ;
24 avril 1671	—	*Pierre Huaut*, maître orphèvre natif de Châtellerault, reçu *bourgeois* avec Pierre, Jean-Pierre et Amy, ses fils, moyennant 800 florins (environ 500 francs), un mousquet et un seillot ;
3 juin 1678	—	*Pierre Vergnon*, compagnon horloger de Châtellerault, est dispensé moyennant trente écus du chef-d'œuvre et des frais de réception à la maîtrise, attendu qu'il a une capacité suffisante et qu'il a espouzé la fille d'un maistre horlogeur ;
27 janvier 1702	—	*Louis Lebrun*, cordonnier de Châtellerault, est reçu habitant de Genève.

soie, dont la direction fut confiée à un conseiller nommé Moissel et à six entrepreneurs qui reçurent des titres de noblesse, des dons en argent et jouirent du privilège de vendre à perpétuité des étoffes de soie dans la vicomté de Paris et des étoffes d'or et d'argent pendant douze ans dans tout le royaume.

En province, une manufacture de crêpe de soie fut créée à Mantes, une manufacture de satin et de damas à Troyes, une fabrique de glaces à Melun.

Enfin c'est à Henri IV que l'on doit l'organisation de la manufacture des Gobelins.

Richelieu était trop préoccupé des grands intérêts de la politique pour s'occuper beaucoup de l'industrie, cependant il établit l'Imprimerie Royale en 1640 dans les galeries du Louvre; les fabriques de soies de Tours furent encouragées, on y comptait 700 moulins, 800 métiers et 20.000 ouvriers.

Cela ne l'empêcha pas de tirer du commerce et de l'Industrie tout l'argent possible.

Mazarin pour trouver de l'argent vendit des lettres de maîtrise, puis il inaugura le système de créations d'offices qui jusqu'alors n'avait été qu'une mesure d'exception mais qui devint l'un des moyens de finances les plus productifs et les plus usités.

Colbert chercha à faire de la France un pays manufacturier en favorisant la création de fabriques de toute espèce et en assurant par des règlements sévères la bonne confection des produits.

Il envoya des commissaires dans les provinces, consulta les fabricants et marchands, fit discuter et approuver les projets de statuts dans les assemblées.

Ce fut surtout la fabrication des tissus à laquelle il attribuait le plus d'importance qui fut l'objet de son attention.

Il réussit à établir en France la fabrication des grandes glaces dont Venise avait le secret, c'étaient les débuts de la manufacture de Saint-Gobain.

Il s'occupa aussi de réglementer les corporations, il prescrivit à ses agents d'y faire entrer tous les maîtres et d'interdire le droit de travail à ceux qui s'y refuseraient (Edit de 1675).

Le nombre des corporations qui était de 60 à Paris en 1672 fut de 83 quelques mois après l'édit de 1675 et il s'élevait à 129 en 1691.

Sous Colbert, la nation atteignit la plus haute période de prospérité, mais la réglementation qu'il appliqua était excessive [1] et même vexatoire et ridicule, il n'en faut pour preuve que le fameux édit de 1670 dont voici la teneur :

« Les Etoffes manufacturées en France qui seront défectueuses et non conformes aux règle-
« ments seront exposées sur un poteau de la hauteur de neuf pieds avec un écriteau contenant
« le nom et le surnom du marchand ou de l'ouvrier trouvez en faute, lequel sera posé devant la
« principale porte où les manufactures doivent être visitées et marquées pour y demeurer les
« marchandises jugées défectueuses pendant deux fois vingt-quatre heures lesquelles passées
« elles en seront ostées par celuy qui les y aura mise pour estre ensuite coupées, déchirées,
« brûlées ou confisquées suivant qu'il aura esté ordonné. Et en cas de récidive, le marchand ou

[1] Par un édit de 1666, il était défendu aux couteliers de fabriquer et débiter des bayonnettes, poignards, couteaux en forme de poignards, dagues, épées ou bâtons et *de se retirer dans les colléges et autres communautés semblables.*

« l'ouvrier qui seront tombez pour la seconde fois en faute sujette à confiscation, seront blâmés « par les maîtres et gardes ou jurez de la profession en pleine assemblée du corps, outre l'expo- « sition de leurs marchandises sur le poteau et pour la troisième fois mis et attachez au dit car- « can avec des échantillons de marchandises sur eux confisquées pendant deux heures. »

Un fabricant ou un ouvrier mis au pilori, comme un voleur, pour avoir fait à la demande peut-être de son client, un genre d'étoffe que les règlements n'avaient pas prévu ! Curieux exemple des excès dans lesquels peut tomber le pouvoir absolu (1).

De pareilles mesures portent leur condamnation en elles-mêmes ; elles sont odieuses ou ridicules ; aussi après la mort de Colbert son système mal appliqué par ses successeurs ne fit qu'entraver les progrès de l'industrie.

Puis vint la révocation de l'Edit de Nantes qui porta un coup fatal à l'industrie française

Pour faire face à leurs dépenses exagérées et aux nombreuses guerres qui eurent lieu sous leurs règnes, Louis XIV et Louis XV battirent monnaie en créant toutes sortes de charges qui vinrent peser sur les corporations.

En 1691, ce furent des *jurés en titre d'office.*

En 1694, des *auditeurs examinateurs des comptes.*

En 1704, des *trésoriers-receveurs et payeurs des communautés.*

En 1706, des *greffiers contrôleurs et des contrôleurs des poids et mesures.*

En 1709, des *conservateurs des étalons et gardes des archives des corporations.*

En 1745, des *inspecteurs et contrôleurs des jurés.*

« On créa, dit Voltaire, des charges ridicules. Ainsi en 1707, on inventa la dignité des con- « seillers du roi, *rouleurs et courtiers de vin*, et cela produisit 180.000 livres. On inventa des « conseillers du roi *contrôleurs aux empilements de bois*, des conseillers de police, des charges de « *barbiers perruquiers*, des *contrôleurs visiteurs de beurre frais*, des *essayeurs de beurre salé*. Ces « extravagances font rire aujourd'hui, mais alors elles faisaient pleurer. »

Les corporations s'empressèrent de racheter ces offices pour éviter l'intrusion d'étrangers ; on estime que Louis XIV leva de cette façon près de cent millions en l'espace de trente ans sur l'industrie française ; ce qui faisait dire à Pontchartrain :

« Toutes les fois que Votre Majesté crée un office, Dieu crée un sot pour l'acheter (2). »

(1) E. Levasseur. — *Histoire des classes ouvrières en France.*

(2) On peut se rendre compte des impôts qui pesaient sur les ouvriers par le tableau suivant (taille de 1748), que nous relevons dans l'ouvrage de M. G. Saint-Joanny : *La Coutellerie Thiernoise*, auquel nous avons fait déjà de nombreux emprunts.

		POUR SON INDUSTRIE	REJET POUR REMPLIR LA COMMISSION	CAPITATION	CRUES	SOL POUR LIVRE DE LA CAPITATION	TOTAL
Maîtres Coutellers	1re classe	20 livres	17 livres	16 livres 18 sols	26 livres 10 sols	1 livre 12 sols	82 livres
	2e classe	16 livres	13 livres 12 sols	13 livres 8 sols	19 livres 14 sols	1 livre 6 sols	64 livres
	3e classe	11 livres	9 livres 7 sols	9 livres 3 sols	13 livres 12 sols	18 sols	44 livres
	4e classe	6 livres	5 livres 3 sols	5 livres 1 sol	7 livres 18 sols	10 sols	24 livres 12 sols
	5e classe	4 livres	3 livres 9 sols	3 livres 7 sols	5 livres 6 sols	6 sols	16 livres 8 sols
Ouvriers Coutellers	1re classe	3 livres	2 livres 11 sols	2 livres 10 sols	3 livres 19 sols	5 sols	12 livres 5 sols
	2e classe	1 livre	7 sols	16 sols	2 livres	1 sol	4 livres 13 sols
	3e classe	10 sols	8 sols	7 sols	1 livre 2 sols	1 sol	2 livres 8 sols
	4e classe	5 sols	4 sols	4 sols	6 sols 6 deniers	6 deniers	1 livre

Pour compenser les charges qu'elles avaient à supporter et pour donner satisfaction à leur esprit de privilège, les communautés d'arts et métiers demandaient l'approbation de nouveaux statuts qui rendaient l'accès de la maîtrise plus difficile.

Le pouvoir s'empressait d'accorder tout ce qu'il croyait de nature à favoriser le régime corporatif dans lequel il voyait un moyen commode de trouver de l'argent.

Dès le mois d'août 1761, les couteliers de Châtellerault avaient présenté à l'approbation de la cour de Parlement, un acte portant modification aux statuts de 1571 ; ce sont les cadeaux faits aux magistrats pour obtenir la prompte homologation de ces nouveaux statuts qui motivèrent en partie la difficulté intervenue entre le boistier Louis Huau et les jurés en charge au mois de mai 1769.

Voici la supplique que les couteliers adressaient le 7 décembre 1764 au Lieutenant Général *Gabriel Louis Duchilleau*, chevallier seigneur de La Tour Savary, les Grands Ormeaux et autres lieux, conseiller du roy en ses conseils, sénéchal d'espée, président, juge ordinaire civil et criminel et de police enquesteur et commissaire examinateur en la sénéchaussée et siège Royal de Châtellerault (1).

« Supplient humblement *Louis Huau, Jean Gauvain, René Briault, Denis Dugasts, Pierre* « *Corchand, René Guignard* et *Jacque Charaudeau*, maistres couteliers à Châtellerault, au nom et « comme syndics jurés et faisant pour le corps et communauté dudit Châtellerault.

« Disant que le 31 août 1761 le corps et communauté desdits coutelliers ont passé un acte « entre eux devant les notaires en cette ville par lequel ils ont délibéré entre autres choses que « les apprentifs qui ne seront point fils de maistres payeront pour leurs entrées et pour droit de « sire au Boistier de la ditte communauté la somme de *cinquante livres* pour estre reçus mais- « tres, celle de *quatre-vingts livres* à la Bouette des dits coutelliers pour subvenir aux charges « de la ditte communauté et pour les six jurés qui seront en charges, la somme de *150 livres* à « partager entre eux en ce non compris les frais de justice deus pour la réception de ceux qui « seront reçus maistres et qui ne seront point fils de maistres, sous la condition que ces derniers « ne payeront que les frais de réception en justice seullement, pour l'homologation de laquelle « délibération les dits boistier et jurés en charge se sont pourvus au parlement le 13 de ce mois « et ont obtenu un arest portant avant de faire droit que la ditte délibération vous sera Monsieur « et à Monsieur le Procureur du Roy communiquée pour donner votre avis sur la demande en « homologation d'icelle pour le tout rapporté et communiqué à Monseigneur le Procureur Géné- « ral, estre par la ditte cour de Parlement ordonné ce qu'il apartiendra.

« Ce considéré, Monsieur, il vous plaise vu l'acte d'assemblée et délibération des coutelliers de « cette ville en corps et l'arest de la cour du treize de ce mois, portant qu'il vous en sera à vous, « Monsieur, et à Monsieur le Procureur du Roy, communiqué le tout attaché à la présente « requette et en leur octroyant acte de la représentation qu'ils vous en font, il vous plaise don- « ner et octroyer aux suppliants votre avis sur l'homologation dudit acte d'assemblée et délibé- « ration et vous ferez justice.

« *Signé :* NORMAND.

« Soit communiqué au Procureur du Roy à Châtellerault.

« Ce 7 septembre 1764.

« *Signé* : DUCHILLEAU.

« Vu et il ne nous paraît pas qu'il y ait de l'inconvénient de faire droit conformément à la pré- « sente requête à l'effet de quoi nous nous raportons à la prudence de nos Seigneurs de la Cour

(1) Archives Municipales. — *Registre XLII, 399.*

« de Parlement pour faire droit.

« Fait à Châtellerault le 7 décembre 1764.

« *Signé :* ISNARDS.

« Vu et nous estimons qu'il n'y a aucun inconvénient de faire droit à la présente requête nous « raportant à la prudence de Messieurs.

« A Châtellerault le 7 décembre 1764.

« *Signé :* DUCHILLEAU. »

Le 10 janvier 1765, les jurés supplient le Lieutenant Général de police de la Sénéchaussée et siège royal de Châtellerault de vouloir bien faire enregistrer au greffe l'arrêt qu'ils ont obtenu de la cour du Parlement, le 18 décembre précédent, collationné par Regnault, signé par Lachambre Dufranc et scellé par Tisset, portant homologation de l'acte de délibération fait par ladite communauté des maitres couteliers le 30 août 1761.

Enfin après avoir prié et supplié pendant près de 3 ans et demi, les maitres couteliers furent mis en possession de leurs nouveaux statuts le 17 janvier 1765.

Les anciens statuts n'établissaient pas pour les couteliers de Châtellerault une grande différence entre les conditions de réception des compagnons et celle des fils de maitres, mais la modification qu'ils venaient de subir, imposait des conditions draconiennes aux futurs aspirants à la maitrise qui n'étaient pas fils de maitres. Cependant il y avait des communautés qui avaient poussé l'exagération plus loin et certaines d'entre elles sous prétexte d'encombrement avaient obtenu des arrêts leur défendant de recevoir, pendant trente ou quarante ans de suite, des apprentis et des maitres.

Il faut dire aussi qu'il y avait une quantité considérable de maitres. On comptait en 1750 à Paris 120 communautés réunissant plus de 35,000 maitres (1).

Examinons quelle était l'organisation intérieure de ces corporations.

APPRENTIS. — C'était d'abord l'*apprenti ;* nous voyons qu'il contractait avec son maitre un engagement qui l'enchainait irrévocablement.

De son côté le maitre prenait certaines obligations vis-à-vis de l'apprenti ; il devait le loger, le nourrir, le vêtir et de plus l'aider et le surveiller dans son travail et lui apprendre le métier ; toutes conditions qu'il remplissait plus ou moins bien et dont cependant l'exécution était soumise à la surveillance des jurés et du Lieunant Général.

Les apprentis, à proprement parler, ne faisaient point partie de la corporation, ils avaient seulement l'espérance d'y entrer. Dans tous les métiers leur nombre était fort restreint ; il n'y avait d'exception que pour les enfants des maitres.

Le temps de l'apprentissage était très long ; il était de trois ans au moins et le

(1) Savary. — *Dictionnaire universel du commerce, d'histoire naturelle et des arts et métiers.*

plus souvent de huit, dix ou douze ans.

COMPAGNONS. — Après l'apprentissage, l'ouvrier recouvrait sa liberté.

Au XIIIe siècle, il devenait *valet* et devait servir trois ans avant de faire le chef-d'œuvre.

Pour être valet à Paris, il fallait prouver qu'on avait fait son apprentissage.

« Le matin, dit M. Levasseur, tous les valets étaient obligés de se rendre au lieu ordinaire de « leur réunion, sur quelque place ou quelque carrefour ; là ils attendaient que les maîtres vin- « sent les embaucher.

« Le maître avant de prendre un valet, devait s'assurer qu'il réunissait toutes les conditions « exigées par les statuts ; il devait aussi voir s'il avait un nombre suffisant de vêtements pour « être toujours dans une tenue décente ; dans certains métiers, les règlements exigeaient trois et « même cinq robes.

« L'ouvrier était lié par son engagement, il devait se rendre chez son patron au point du jour, « à l'heure où ses camarades allaient à la *place jurée* et rester le soir jusqu'au soleil couchant.

« Tant que durait son engagement, il n'avait pas le droit de louer ses services à un autre, de « même, il ne pouvait être congédié sans raison. »

Au XVe siècle, l'ouvrier n'était plus un valet, c'était un *compagnon*.

Un compagnon, en entrant chez un maître nouveau, devait présenter le congé du maître qu'il quittait et donner aux jurés son nom et son adresse. S'il laissait des dettes, son nouveau maître en devenait responsable et devait les acquitter.

Au XVIIe siècle, une condition nouvelle avait commencé pour l'ouvrier avec les grandes manufactures, il était en quelque sorte enregimenté. Prenons pour exemple la fabrique de Saint-Maur dont nous parle M. E. Levasseur dans son *histoire des classes ouvrières :*

« Les ouvriers arrivaient à la pointe du jour ; ils trouvaient à la porte de l'atelier des seaux « d'eau et des torchons, se lavaient les mains, puis se mettaient à leur métier après avoir fait « le signe de la croix et adressé leur prière à Dieu.

« Pendant le travail, aucun blasphème, aucun propos obscène, aucune raillerie, aucune menace « ne devaient se faire entendre sous peine d'une amende de *trois* ou de *six livres* ; il était même « défendu de raconter des histoires qui auraient pu distraire les travailleurs.

« Sous aucun prétexte, on ne devait aller d'un atelier dans l'autre, et l'ouvrier ne devait même « pas se promener dans son propre atelier, c'était un valet qui faisait les commissions et qui en « hiver allumait et entretenait le poêle avec le charbon acheté à frais communs par les ouvriers.

« A midi la cloche sonnait pour le dîner. A une heure le travail recommençait jusqu'à six « heures. En hiver, depuis le mois de septembre jusqu'au jeudi saint, on veillait de sept à dix « heures. Les ouvriers dînaient et soupaient dehors ; ils prenaient leur déjeûner et leur goûter « dans la fabrique et avaient une demi-heure pour chacun de ces deux repas.

« Tout ouvrier qui s'absentait, ne fut-ce qu'une demi-journée, était passible d'une amende « de *trois livres*. Toute débauche était sévèrement proscrite ; là, pas de bienvenues ni de condui- « tes. L'ouvrier devait payer tous les samedis son hôte que les règlements autorisaient en cas de « retard à saisir hardes et meubles. Enfin en devenant ouvrier de la manufacture, il devait prê- « ter serment de garder le secret de la fabrique. Il s'engageait non-seulement à avoir une bonne « conduite dans l'intérieur de la maison, mais encore au dehors ; les jours de fête à assister à « la messe, à ne chercher que des divertissements honnêtes et à rentrer avant dix heures dans « son logis. »

Au XVIIIe siècle, le pouvoir rendit de nombreux arrêts pour obliger le compagnon à ne quitter son maître qu'après avoir entièrement terminé l'ouvrage com-

mencé et l'avoir prévenu, dans certains métiers, trois mois à l'avance et aussi avoir remboursé les avances qui avaient pu lui être faites. Il exigea qu'il prit un congé écrit du maître qu'il quittait, il infligea une amende de *100 à 300 livres* à l'ouvrier qui n'était pas muni de ce passeport et le maître qui le recevait dans son atelier sans se le faire présenter. Il fit plus, il ordonna à la maréchaussée de saisir le délinquant et de le ramener de force chez son premier patron.

A la suite des divers édits qui de 1776 à 1782 supprimèrent et réorganisèrent les corporations, une ordonnance de police règlementa les obligations des compagnons couteliers et leur imposa un *livret*. Des mesures semblables furent prises à cette époque vis-à-vis de tous les ouvriers, ce fut l'origine du livret. C'est à ce titre que nous avons reproduit cette ordonnance (1).

CHEF-D'ŒUVRE. — C'est alors que se dressaient les difficultés amoncelées par les maîtres du métier.

Pendant le temps qu'il exécutait le chef-d'œuvre, le postulant était contraint de travailler seul et généralement dans la maison de l'un des jurés auquel il payait une indemnité locative.

Quelques corporations avaient une salle leur appartenant, affectée à cet usage et qu'on appelait à cause de cela la *chambre du chef-d'œuvre*.

Les jurés venaient de temps en temps visiter son travail et quand le chef-d'œuvre était terminé, il était soumis à leur examen et très souvent refusé.

Les frais qu'entraînait l'exécution du chef-d'œuvre, les indemnités dues aux jurés et aux maîtres, la perte de temps (2), les banquets obligatoires et les nombreuses dépenses accessoires, ne permettaient pas à tous les ouvriers d'affronter l'épreuve ni de la renouveler si elle était subie sans succès; c'est ce que cherchaient d'ailleurs les maîtres qui voulaient éloigner un rival.

Pour les fils de maîtres, c'était tout autre chose; on n'exigeait d'eux qu'une simple expérience, les droits de réception étaient diminués de moitié et les jurés étant les amis de leurs pères, s'accordaient une protection réciproque.

MAITRES. — Il fallait donc pour *arriver à la maîtrise :*

1° *Avoir fait un apprentissage* plus ou moins long;

2° *Avoir servi en qualité de compagnon* pendant le temps prescrit par les règlements;

3° *Exécuter un chef-d'œuvre* soumis à l'examen des jurés;

4° *Etre reconnu capable* par les jurés;

5° *Professer la religion catholique* apostolique et romaine;

6° *Payer la redevance*;

(1) Voir les *Notes complémentaires* de la deuxième partie à la fin de l'ouvrage.

(2) L'Edit de 1581, rendu par Henri III, qui améliorait les conditions de réception à la maîtrise, disait que la durée du travail pour le chef-d'œuvre ne devait pas dépasser trois mois.

7° *Prêter serment* entre les mains du Procureur du Roi;

8° *Offrir un bon repas* aux confrères.

Alors on avait le droit de tenir boutique, c'est-à-dire de vendre et de fabriquer les marchandises concernant le métier qu'on avait embrassé.

Les Maîtres se subdivisaient en trois catégories :

1° Les *anciens Maîtres* qui ayant passé la jurande avaient le droit d'assister aux assemblées pour l'élection des jurés et autres affaires;

2° Les *Maîtres modernes;*

3° Les *jeunes Maîtres;*

A Paris, ces deux dernières catégories n'étaient appelées à participer à l'élection que par une délégation de vingt membres pour chacune d'elles, lesquels membres étaient pris suivant l'ordre du tableau.

Enfin il y avait parmi les maîtres :

1° Les *Chef d'œuvriers* qui étaient parvenus à la maîtrise après avoir suivi un apprentissage régulier et fait leur *chef-d'œuvre;*

2° Les *Maîtres sans qualité* qui avaient obtenu leur maîtrise sans apprentissage ni chef-d'œuvre et qui ne devaient leur admission qu'à l'achat des *lettres de maîtrise.*

Henri III avait adjoint trois de ces maîtres à chaque corps de métier.

Louis XIV pour les dédommager des charges qui leur avaient été imposées, avait accordé aux communautés, l'autorisation de recevoir un certain nombre de *maîtres sans qualité* en leur faisant payer de gros droits de réception.

Il y eût ainsi quatre, six et jusqu'à dix ou douze maîtres sans qualité dans chacune des communautés, suivant leur importance.

A Paris, il y avait en outre des *Maîtres privilégiés :*

Les uns gagnaient la maîtrise en enseignant leur art aux enfants [de l'hôpital de la Trinité et de l'hôpital général, pendant un laps de temps qui ne dépassait pas six ans ; les autres en épousant des filles orphelines élevées à l'hôpital de Notre-Dame de la Miséricorde ; d'autres encore en travaillant pendant six années à la Manufacture des Gobelins.

Les Maîtres établis dans la galerie du Louvre (1) par lettres patentes du 22 décembre 1608, données par Henri IV et confirmées par Louis XIV en mars 1671, étaient dispensés des visites des jurés de leur métier; ils étaient en outre exempts de toutes les charges qui pesaient sur les autres artisans.

Enfin les marchands et artisans suivant la cour étaient exempts de tailles et pouvaient tenir boutique ouverte dans toutes les villes où résidait le roi, ils ne relevaient que du Prévôt de l'hôtel.

JURÉS. — Comme toute société bien organisée, la corporation avait ses chefs

(1) Les deux frères *Marbreaux*, *Guillaume Petit*, *Vincent Petit*, les deux *Verrier*, y représentaient la coutellerie vers 1677.

élus chaque année ; c'étaient les *Jurés*, ainsi nommés de ce que la prestation de serment était la condition expresse de leur entrée en fonctions.

Les *Jurés* ou *Gardes* avaient mission de s'occuper des intérêts et des affaires de la communauté.

Ils présidaient toutes les assemblées ; gardes du métier, ils veillaient à la fidèle observation des statuts, recevaient les apprentis et contresignaient (quand ils le savaient) les brevets d'apprentissage et de maîtrise.

Ils avaient le *droit de visite* chez leurs confrères afin de s'assurer de la qualité de la marchandise, vérifier les poids et mesures et contrôler le travail.

Ils constataient les contraventions, et sur leur rapport, le Lieutenant de Police prononçait la confiscation ou les amendes dont ils partageaient le produit avec le roi et les pauvres.

Les Jurés étaient dispensés du service du guet pendant leurs fonctions.

Dans la plupart des corporations, un maître ne pouvait être élu garde s'il n'avait au moins dix années de maîtrise et d'exercice de la profession.

A Paris, on commençait par être au nombre des *jeunes* ; après plusieurs années de stage, on arrivait, en payant certains droits, à la *petite jurande*, et de là, on passait parmi les *modernes* ; il fallait un second stage pour obtenir la *jurande des modernes*, qui donnait accès dans la classe des *anciens*. C'est parmi ces derniers qu'on choisissait les *jurés de la grande jurande* ; il y avait encore des *maîtres de confrérie* et des *bâtonniers*.

BOITE. — Les droits de réception des apprentis, les droits de maîtrise, et les amendes, constituaient la caisse de la communauté ; c'était la *Bourse* ou *Boiste*, tenue par un *boistier* nommé à cet effet et qui rendait compte des deniers communs à son remplaçant.

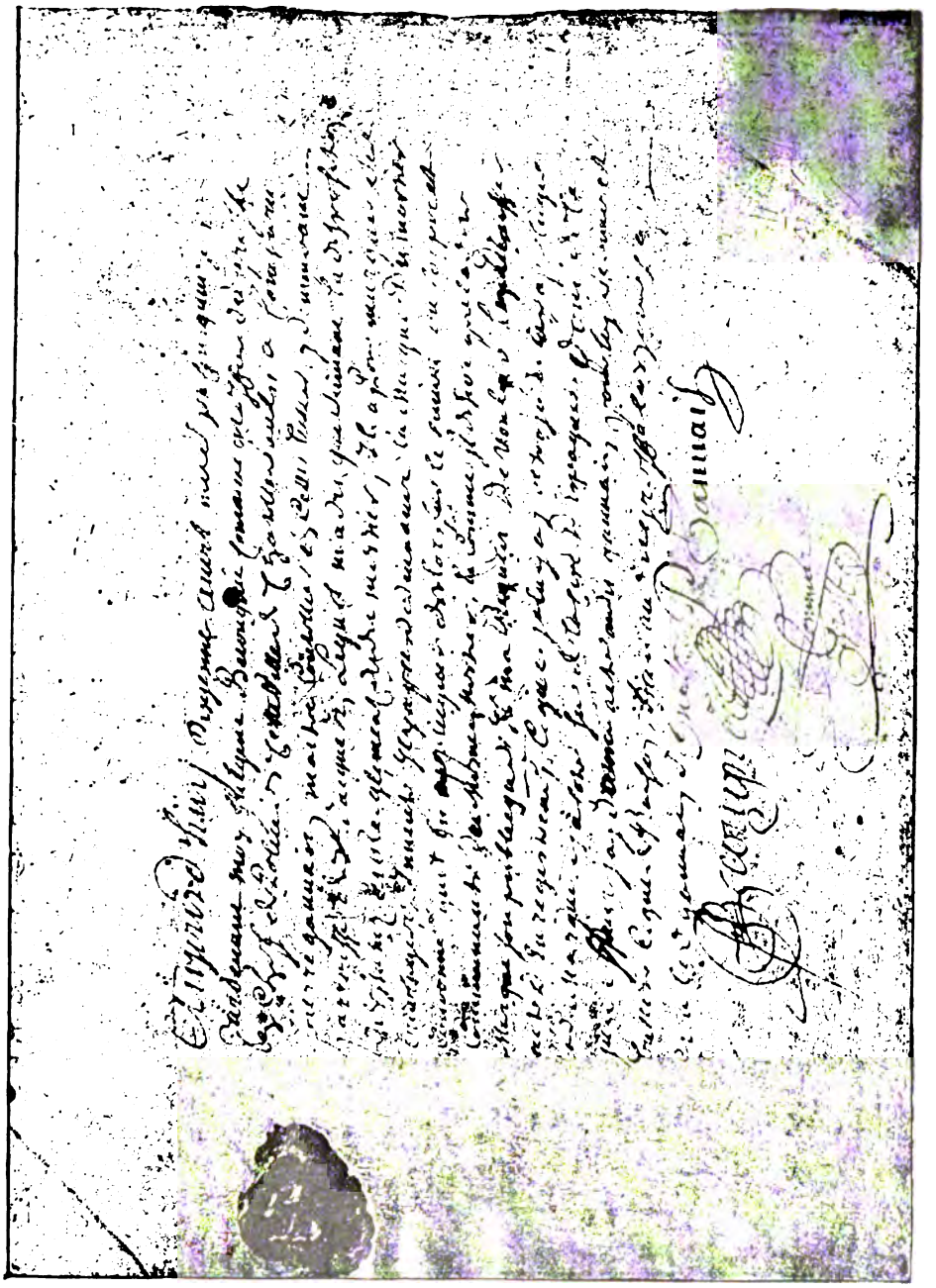
C'est sur la *boiste* qu'étaient prélevés les frais occasionnés par la célébration de la fête patronale et tous les frais incombant à la communauté. La *boiste* servait aussi à venir en aide aux confrères frappés par le chômage et la maladie.

Enfin lorsque la communauté avait à faire face à quelque exigence du Trésor, c'était dans la *boiste* que l'on puisait d'abord pour répartir ensuite entre tous les maîtres ce qu'il fallait pour compléter la somme à fournir.

Telle était l'organisation des corporations au commencement du règne de Louis XVI.

Sous l'influence des idées philosophiques qui dominaient à cette époque, une nouvelle école, celle des économistes arriva au pouvoir dans la personne de Turgot. Le jeune roi entraîné par l'esprit libéral qui soufflait de tous côtés, fit tomber les barrières qui entravaient l'industrie et le commerce.

Dans l'Edit de février 1776, le roi déclare accorder sa protection, surtout à *cette classe d'hommes qui n'ont de propriété que leur travail et leur industrie* et déplore que les aspirants aux arts et métiers ne puissent acquérir la maîtrise qu'après



PROCÈS-VERBAL DE DÉPOT DE MARQUE

D'après un manuscrit des archives municipales de Châtellerault

des épreuves aussi longues que superflues et après avoir satisfait à des exactions multipliées. Il regrette que les ouvriers soient réduits à n'avoir qu'une subsistance précaire sous l'empire des maîtres et voit avec peine que l'on ne puisse exécuter le travail le plus simple sans recourir à plusieurs ouvriers de communautés différentes au détriment du bas prix et de la perfection du travail.

C'est dans le préambule de l'Edit qu'il faut lire cette déclaration qui est comme la préface de celle des Droits de l'Homme :

On a prétendu, dit-il, *que le droit de travailler était un droit royal que le prince pouvait vendre et que les sujets devaient acheter. Nous nous hâtons de rejeter une pareille maxime. Dieu en donnant à l'homme des besoins, en lui rendant nécessaire la ressource du travail, a fait du droit de travailler la propriété de tout homme et cette propriété est la première, la plus sacrée, la plus imprescriptible de toutes.*

En conséquence, le roi déclare le travail libre, éteint et supprime tous les corps et communautés de marchands et artisans ainsi que les maitrises et jurandes, abroge tous les privilèges, statuts, règlements et ne soumet l'exercice d'un commerce ou d'une profession quelconque, qu'à une déclaration au lieutenant général de police.

Malheureusement ces réformes mettaient en jeu trop d'intérêts qui se liguèrent pour en empêcher la réalisation et sept mois après, il fut publié un autre édit par lequel le roi déclarait que les marchands et artisans seraient classés et réunis suivant le genre de leur commerce, profession ou métier et qu'il créait et érigeait de nouveau six corps de marchands et quarante-quatre communautés d'arts et métiers; tous les autres commerces, métiers ou professions étaient libres.

En outre les droits d'admission dans les communautés étaient considérablement abaissés. Les Couteliers qui payaient à Paris 700 francs, ne payèrent plus que 400 francs ; ceux des villes de premier ordre n'eurent à payer que moitié, soit 200 francs, enfin ceux des villes de second ordre, comme Châtellerault, le quart, 100 francs.

Les *couteliers* furent réunis aux *fourbisseurs* et aux *arquebusiers*.

Les couteliers de Châtellerault, par suite de la suppression des corporations, n'avaient pas nommé de jurés en 1776, et des registres avaient été dressés pour inscrire les déclarations de ceux qui embrassaient telle ou telle profession (1).

Aussi lorsque parut l'édit du mois d'août 1776, qui rétablissait les corporations, les maitres couteliers qui avaient vu, pendant les sept mois qui venaient de s'écouler, qu'ils pouvaient se passer de l'ancienne réglementation, se firent tirer l'oreille pour accepter la nouvelle.

Le Lieutenant Général dût les assigner à se réunir devant lui le 29 janvier 1777

(1) Ces volumineux registres sont conservés aux archives départementales sous les numéros S 192 et S 193 ; quelques feuilles à peine sont remplies.

pour procéder à la nomination des jurés, et il dut choisir trois d'entre eux, *François Laglaine, Charles Marné* et *Pierre Beaudeau* pour remplir ces fonctions. *(Archives départementales. — Dossier E - 7 - 1).*

Un nouvel édit vint au mois d'avril 1777 réorganiser les corporations ; elles étaient administrées par un *syndic* et un *adjoint* et comprenaient des *maîtres agrégés* et des *maîtres admis* ; ces derniers seuls avaient le droit de faire des apprentis.

Le *syndic* et *l'adjoint* devaient être choisis par le Lieutenant Général ; puis l'année suivante le syndic sortait, l'adjoint devenait syndic, et les maîtres de la corporation nommaient un d'entre eux pour remplir les fonctions d'adjoint et successivement.

Nous trouvons aux archives départementales ce procès-verbal de la première réunion prescrite par le nouvel édit :

« Aujourd'hui 19 décembre 1777, par devant nous *Pierre Alexandre Vantelon*, conseiller du « roy, lieutenant général civil et criminel et lieutenant de police, ayant avec nous Me Fortuné « Faulcon notre greffier ordinaire de police, en présence du procureur du roy, ont comparu les « nouveaux maîtres couteliers et armuriers et corps réunis, parmi lesquels nous avons choisy « et nommé pour *syndic* de la ditte communauté, *Raphaël Esnon*, Me armurier, et pour adjoint, « *Pierre Jahan*, Me coutelier, tous les deux resus maîtres, en exécution de l'Edit du mois d'avril « dernier et ont les dits *Esnon* et *Jahan* fait serment de bien et fidellement s'acquitter de leur « commission, dont leur avons donné acte à Châtellerault en notre hôtel, les jours et an que « dessus et se sont avec nous soussigné. »

A la suite de cette réorganisation des corporations, il fallut déterminer l'ordre que chacune d'elles devait occuper dans les processions, car certaines communautés avaient été supprimées, d'autres avaient été groupées par l'édit d'avril 1777.

Ecoutons la requête adressée à ce sujet le 5 juin 1778 par le procureur du roi au Lieutenant Général de police :

« Vous remontre le procureur du Roy que par l'article 2 de l'arrêt du parlement portant règle- « ment général de police pour cette ville et fauxbourgs il est enjoint à tous les corps et commu- « nautés d'assister aux processions généralles qu'ordinairement chaque communauté y assistait « suivant le rang ancien qui lui avait été donné, mais que par Edit du mois d'avril 1777, il a « été créé plus de communautés qu'il en existait en cette ville, que d'un autre côté il y a eu réu- « nion des différentes professions pour ne former qu'une seule et même communauté, que celles- « cy nouvellement établies sont jalouses comme les anciennes d'avoir leur rang dans les proces- « sions et dans la crainte que ce changement ne produisit quelques difficultés pour l'ordre et la « marche dans les processions et occasionnent quelques troubles, que pour l'éviter, il croit devoir « proposer de régler le rang et ordre que chaque communauté doit suivre dans les dites proces- « sions suivant et conformément au rang qu'il a plu au Roy leur donner, pourquoy le Procureur « du Roy requiers qu'il soit ordonné conformément à l'art. 2 de l'arrêt du parlement du 21 août 1749, « c'est-à-dire à leurs representants, leurs syndics et adjoints de se trouver ou faire trouver quelqu'un « de leur état et profession reçus maîtres dans les nouvelles communautés en cas de maladie ou « absence nécessaire et jugée telle à la procession généralle de la Feste-Dieu étant à procession « où ils ont coutume de se trouver avec chacun un flambeau à la main garny de l'Ecusson de « leurs communautés à peine de cinquante livres d'amende et de suivre exactement le rang qui « leur sera donné cy après, enjoint à chaqun sindics et adjoints d'être arrivés sur la place de Notre « Dame à l'instant que l'appel général sonnera pour répondre à l'appel qu'il vous plaira faire ou « faire faire par personne à ce comise et d'être attentifs aux ordres qui seront donnés pendant le

« cours de la procession par Deschamps, huissier, qui vous plaira comettre pour la conduite et « l'ordre des dites communautés, ordonner en outre, attendu ce dont il s'agit que votre ordon- « nance sera suivant la forme et teneur exécutée nonobstant opposition ou appellation quelcon- « ques et sans y préjudicier ladite publiée et affichée en cette ville et fauxbourgs afin que per- « sonne n'en ignore.

« Suit l'ordre, rang et marche des communautés aux processions générales et cérémonies « publiques :

« 1° Les sindics et adjoints des fabricants d'étoffes soye, laine, fil et coton etc., marcheront à « la teste ;

« 2° Les sindics et adjoints des merciers, drapiers auront le second rang ;

« 3° Les sindics et adjoints des épiciers, ciriers, chandeliers au troisième rang ;

« 4° Au quatrième rang les sindics et adjoints des orfèvres, jouaillers, lapidaires et horlogers ;

« 5° Les bonnetiers, chapeliers et pelletiers fourreurs suivront les orfèvres, etc.;

« 6° La sixième place appartiendra aux tailleurs et fripiers d'habits en neuf et en vieux

« 7° Les cordonniers en neuf et en vieux marcheront au septième rang;

« 8° Suiveront les boulangers ;

« 9° Les bouchers, charcutiers prenderont la neuvième place ;

« 10° La dixième appartiendra aux traiteurs rôtisseurs et pâtissiers;

« 11° La onzième aux cabaretiers, aubergistes, cafetiers, limonadiers ;

« 12° Aux maçons, couvreurs et autres ouvriers en pierre, plâtre ou ciment, appartiendra le « douzième rang;

« 13° Le treizième aux charpentiers et autres constructeurs en bois ;

« 14° Le quatorzième sera rempli par les menuisiers et autres ouvriers en bois;

« 15° Appartiendra aux *coutelliers*, armuriers et autres ouvriers en acier le quinzième rang;

« 16° Les maréchaux-ferrants, serruriers, cloutiers et autres ouvriers en fer, seront à la sei- « zième place ;

« 17° La dix-septième sera pour les fondeurs, épingliers, chaudronniers, potiers d'étain et « autres ouvriers en cuivre, étain et autres métaux, excepté or et argent ;

« 18° Les tapissiers, vendeurs de meubles en neuf et en vieux et miroitiers tiendront la dix- « huitième place;

« 19° La dix-neuvième sera tenue par les selliers, bourreliers, charrons et autres ouvriers en « voiture ;

« 20° Enfin la dernière appartiendra aux tanneurs, corroyeurs et autres fabricants en cuirs et « en peaux.

« DUBOIS.

« Soit fait comme il est requis par le procureur du Roy à Châtellerault, ce 5 juin 1778.

« PIERRE ALEXANDRE VANTELON » (1).

Nous allons suivre pas à pas cette époque si tourmentée pour en enregistrer les dernières convulsions.

Le *30 août 1779*, les maîtres couteliers, conformément à l'édit d'avril 1777 et à l'arrêt du conseil du 5 avril 1779, se réunirent pour remplacer *Raphaël Esnon* dont *Pierre Jahan*, adjoint, prenait la place de syndic et nommèrent comme adjoint *Jacques Maugis*.

Le 10 septembre 1780, *Jacques Maugis* devint syndic et *François Gauvain* fut nommé adjoint.

Le 30 août 1781, ce fut le tour de *François Gauvain* de devenir syndic et d'avoir pour adjoint *Paul Benjamin Dupont*.

(1) Archives municipales. — *Registre XLII. — 495.*

Le 18 août 1783, les maitres couteliers se réunirent devant Hyppolite Delavau de la Massonne, conseiller du roi, juge magistrat à la sénéchaussée royale de Châtellerault, en vertu du règlement annexé à la déclaration du 1er mai 1782 qui prescrivait *pour les communautés composées de plus de 25 membres*, l'élection de 10 députés pour prendre toute délibération nécessaire à l'administration de la communauté.

Furent nommés au scrutin :

Honoré Fleury.	Denis Briault.	François Bourdeau.
Charles Nivert.	Denis Dugué.	Jean Chanterre.
Louis Lemaire.	Jean Day.	
Jacques Duros.	Maurice Charaudeau.	

Le 1er septembre 1783, *François Gauvain*, syndic des couteliers et *Paul Benjamin Dupont*, adjoint, vinrent représenter à *Jean Hilaire Papillault*, seigneur de Repousson, conseiller du Roi, juge magistrat à la sénéchaussée de Châtellerault, qu'étant en charge depuis plusieurs années, ils désiraient élire un nouvel adjoint et nommèrent *Louis Lemaire*, pour remplir cet emploi.

Le 30 août 1784, les députés de la communauté des couteliers et armuriers réunis devant *Jacques Creuzé de Latouche*, conseiller du roi, lieutenant général civil et criminel et de police, commissaire enquêteur et examinateur à la sénéchaussée et siège royal de Châtellerault, élirent pour adjoint *Jean Chanterre*.

A cette époque se place un incident qui nous fait connaitre la disposition d'une ordonnance du 1er mai 1782, relative à la police intérieure des communautés d'arts et métiers; c'est une supplique des syndic et adjoint des maitres couteliers, pour obtenir l'application du règlement prescrit par cette ordonnance, en voici l'exposé:(1)

« Supplient humblement *Louis Lemaire* et *Jean Chanterre* syndic et adjoint du corps et com-
« munauté des maîtres couteliers, armuriers et autres ouvriers en acier de cette ville de Châtel-
« lerault :

« Disant qu'en conformité de la disposition de l'Edit de Sa Majesté du mois d'avril 1777 qui
« a supprimé les anciennes maîtrises d'arts et métiers et qui en a créé de nouvelles sous des
« formes différentes comme aussy de celle des autres arrêts et règlements postérieurement ren-
« dus au dit Edit, qui ont tous esté publiés et registrés en cette dite ville et notament la décla-
« ration de Sa Majesté du premier May mil sept cent quatre vingt deux, indiquant la police qui
« doit s'observer dans les dits corps et communautés d'arts et métiers, il est suivant la susdite
« déclaration dit et expressément porté que le *droit de faire des aprentifs* appartient seul à ceux
« qui sont *reçus* et *admis* aux nouvelles communautés et à ce moyen le déffand expressément à
« ceux qui ne s'y sont fait qu'*agréger*.

« Cette mesme déclaration porte encore que les syndics et adjoints des dittes communautés
« pour la police et le maintien de ce qui doit s'y observer soit entre les dits maîtres, leurs
« compagnons et aprentifs à mesure et à raison des matières qu'ils doivent employer, les dits
« sindics et adjoints feront au moins quatre visittes chacun an et qu'il leur sera payé par chacune
« d'icelle soit par les maîtres reçus et admis que par ceux qui ne sont qu'agrégés aux dittes
« communautés, *vingt sols* dans les villes de premier ordre et *dix sols* dans celles du second.

(1) Archives départementales. — Dossier E - 7 - 1. — *Corporations d'arts et métiers.*

« Indépendamment de ces règlements et jugements pour le maintien du bon ordre et de la « tranquillité publique, une foulle de maîtres coutelliers de cette ville tant reçus qu'admis « et d'autres qui ne sont qu'agrégés à la communauté des suppliants, s'efforcent de les voulloir « transgresser et se refusent impunément de les voulloir exécuter en prenant tels que ceux qui « ne sont qu'agrégés des aprentifs sans en avoir le droit ; puisqu'aux termes de la susdite « declaration, il n'y a que ceux qui sont reçus et admis à qui il appartient et les autres se refu- « sant de payer les droits de visittes, tel est ce que font à cet égard les nommés *Huau Gilbert*, « habitant le fauxbourg de Sainte-Catherine de cette ville qui tient chez lui, n'étant qu'agrégé « de la ditte communauté le fils d'un nommé *Torsay* autre agrégé de la mesme communauté et « unl nommé *Chauvin-Mesmin* habitant de mesme le fauxbourg de Châteauneuf de cette ditte « vilre qui n'est encore qu'un agrégé à la ditte communauté des suppliants qui a chez lui pour « aptentif le fils du nommé *Dubois-Mesmin*, aussy coutelier audit fauxbourg de Châteauneuf de « cete ville et les autres telsque les nommés *Charles Marnay Corchand* surnommé Brillant, *Louis* « *Divaudais, François Gangneux, Claude Poupault, Jacques Bruneau fils, Louis Guerry* et *Dominique* « *Garnier, Jean Perrot fils, Jean Martin*, le nommé *Dubois Barrou*, professant tous ledit état et « métier de coutellier et qui ne sont que de simples agrégés à la ditte communauté des suppli- « ants se refusent de payer les droits de visite qu'ils leur doivent et comme il est de la charge « et du devoir des suppliants de veiller à conserver les droits de la ditte communauté comme « aussy de faire payer les droits de visitte, puisque d'iceux ils se trouvent comptables des trois « quarts du montant pour à tous lesquels inconvénients obvier la ditte communauté représentée « par les dits suppliants et les députés d'icelle en nombre suffisant se sont assemblés le « trente mars dernier et ont délibéré à cet effet ont authaurisé tant ses suppliants aux dits noms « que leurs prédécesseurs d'assigner non seulement tels que les cy dessus dénommés travaillant « en cette ville et fauxbourgc du dit état et métier de coutellier qui ne sont qu'agrégés à la sus- « ditte communauté pour se voir faire deffenses de faire des aprentifs et d'en tenir chez eux pour « leur aprendre le dit état et métier de coutellerie et les autres pour se voir condamner de payer « les droits de visitte qu'ils doivent à la ditte communauté et comme les dits suppliants ne le « peuvent vallablement en conformité du susdit Edit sans y estre par vous et à cette fin authau- « rizé c'est pour à quoy parvenir qu'ils requièrent que

« Ce considéré, monsieur, il vous plaise attendu ce que dessus et vu l'acte de délibération des « suppliants et députtés de la susditte communauté susdattée, d'eux tous signée en bonne forme « par laquelle la ditte communauté a estimé et mesme authaurizé les dits suppliants leurs pré- « décesseurs et successeurs aux dits noms des syndics et adjoints de la ditte communauté de « faire assigner tous ceux tels que les cy dessus dénommés qui prendraient chez eux sans en « avoir le droit des aprentifs aux fins de leur aprendre ledit état et métier de coutellier, les « autres pour les faire payer les droits de visitte mais encore tous ceux qui travailleraient du « même état dans cette ditte ville les fauxbourgs et banlieus en dépendant à boutique ouverte « sans s'estre fait recevoir maître, avoir payé à Sa Majesté et à la dite communauté les droits « pour ce dûs, en conséquence authaurizer les dits suppliants et mesme leur permettre de faire « assigner à brief jour par devant vous votre audience tenante, sçavoir les dits *Huau Gilbert* et « *Chauvin-Mesmin*, pour se voir faire deffances à l'un et à l'autre qui ne sont qu'agrégés à la « susdite communauté de prendre et recevoir chez eux à l'avenir qui se soit en qualité d'aprentif « pour lui aprendre le dit état et métier de coutellier tant qu'ils habiteront cette ville, faux- « bourgs et banlieue et dépendants, en conséquence se voir sur les autres condamnés de faire « sortir scavoir le dit *Huau Gilbert*, le fils dudit *Torsay* et le dit *Chauvain*, celuy dudit *Dubois*, « comme aussy d'assigner les dits *Charaudeau Maury*, *Charles Marnay Corchand* surnommé « *Brillant, Louis Divaudais, François Gangneux, Claude Poupault, Jacques Bruneau fils, Louis* « *Guerry, Dominique Garnier, Jean Perrot fils, Jean Martin*, le nommé *Dubois Mesmin*, professant « tous le dit état et métier de coutellier simples agrégés et maîtres reçus à la ditte « communauté pour se voir condamner de payer aux dits suppliants aux dits noms, « les droits de visittes qu'ils ne leur ont pas payés et qu'ils se trouvent en reste de leur « payer, se voir également condamner de continuer à l'avenir de le faire sous touttes les « peines de droit, condamner en outre les dits *Huau Gilbert* et *Chauvin* pour avoir pris chez eux « des aprentifs aux fins de leur apprendre ledit état et métier de coutelier aux dommages à « l'égard de la ditte communauté souffert et à souffrir à donner par déclaration suivant l'ordon- « nance et les condamner ainsi que les autres susnommés aux dépans de l'instance, c'est à quoy « les dits suppliants auxdits noms concluent sans préjudice et aucun de tous leurs autres dûs

« droits, actions, demandes et prétentions dont est fait expresses réserves au surplus ordonner « que votre sentence à intervenir auprès de la présente sera exécutée par provision nonobstant « opposition ou appel et pour la faire exécuter mander au premier de vos huissiers ou autre « huissier ou sergent royal sur ce requis et vous ferez justice.

« Signé : CHARBONNEAU. »

Les députés du corps et communauté des couteliers et armuriers obtinrent gain de cause, car le 4 août 1786, le Lieutenant Martineau condamnait *à payer à la communauté des maîtres couteliers ès mains desdits syndic et adjoint d'icelle, savoir les dits* François Marnay, et Jean Charaudeau Maury, *chacun à la somme de trente sols pour trois visittes qu'ils lui doivent, et le dit* Charles Gauvain, *celle de quarante sols aussy pour quatre visites qu'il doit également à ycelle comme les avons également condamnés aux dépens de l'instance que nous avons taxés et arrêtés sur le vu des pièces à la somme de* vingt-trois livres huit sols *et en outre au coust et levée des présentes s'il les convient lever* (1).

Le 30 août 1785 — Les députés de la communauté des couteliers nommèrent *Jean Day* adjoint et *Gabriel Gauvain* député, tous les deux en remplacement de *Louis Lemaire.*

Le 30 août 1786 — *Denis Briault* est nommé adjoint en remplacement de *Jean Chanterre.*

Le 30 août 1787 — *Maurice Charaudeau* est nommé adjoint en remplacement de *Jean Day.*

Le 30 août 1788 — *Charles Nivert* est nommé adjoint en remplacement de *Denis Briault.*

Ce fut la dernière réunion des couteliers avant la Révolution.

Voici à titre de renseignement les quelques réceptions de maîtres qui eurent lieu pendant cette période et que nous avons recueillies aux archives départementales :

1777

Antoine Touzalin.	Louis Jacquet.	Georges Poupault.
Louis Devaudais.	Jean Gauvain.	Louis Daillé.
Joseph Huau.	Jean Briault.	Jacques Charaudeau.
Urbain Dubuisseau.	Louis Day.	François Buet.

1786

Jacques Luneteau.	Charles Froget.	Joseph Deniau.

1787

Henri Bonnet.	Denis Briault.	Pierre Dabin.
Jean Day.	Etienne Dubuisson.	Jacques Charaudeau.

(1) Archives municipales. — *Registre XVI.* — *305.*

1788

Pierre Brunet.	Charles Daillé.	Jacques Lorin.
François Artault.	Jean Gilbert.	Jean Marnay.
Louis Chavigny.		

1789

Pierre Babin.	Giles Mérigot.

Mais quel que soin que l'on ait pris de réglementer ce nouvel ordre de choses, ce ne fut qu'un replâtrage, c'en était fait des corporations; les métiers émancipés firent tort aux professions privilégiées et la concurrence prépara la ruine définitive. D'ailleurs les dispositions bizarres et tyranniques des corporations contribuèrent pour une large part au mécontentement général.

La période qui précéda la convocation des Etats Généraux de 1789, nous fournit un grand enseignement dans les cahiers qui furent rédigés à cette époque.

Voici la teneur du cahier des plaintes et réclamations du *Tiers Etat de la Sénéchaussée de Châtellerault* au chapitre des *Arts et Métiers* :

« Chapitre VII. — On demande pour tous les métiers la suppression des droits énormes de « maîtrise.

« Les privilèges des maîtrises ruinent visiblement le commerce en éloignant tous les colporteurs qui venaient acheter et vendre librement et faire des échanges de tous les objets qui se « fabriquent dans la ville.

« Les couteliers, les tanneurs, les bouchers, les orfèvres, les cordonniers, les aubergistes et « cabaretiers sont vexés et désolés par la régie des Aides et on les voit de jour en jour renoncer à leurs états où ils ne trouvent que leur ruine.

« La fabrique de coutellerie qui entretenait 300 maîtres et 700 compagnons est découragée et « anéantie par le nouveau régime des maîtrises. Elle souffre aussi beaucoup du traité de commerce fait avec l'Angleterre, qui admet la concurrence d'une *coutellerie anglaise inférieure en « qualité et qui se donne à plus bas prix.*

« Les ouvriers de cette fabrique qui emploient l'or et l'argent, sont vexés par les officiers de « la Monnaie de Poitiers, qui les forcent de prendre des poinçons qu'on leur fait payer trente « livres et obligent le syndic et l'adjoint de se transporter à Poitiers, tous les ans et d'y prêter « un nouveau serment pour lequel on leur fait payer vingt une livres.

« On demande que, pour soutenir et même relever la réputation de cette fabrique, chaque « fabricant ait sa marque et qu'il soit défendu de se servir de la marque d'un autre, sous peine « d'une amende pour l'hôpital. »

La minute porte : *Fait et arrêté en l'assemblée du Tiers Etat de la sénéchaussée de Châtellerault, en l'église des Minimes, le lundi trente mars mil sept cent quatre-vingt-neuf.* Parmi les signatures nous remarquons celles de MM. *Martineau, Creuzé de la Touche, Dubois,* maire et procureur du roi et plus loin celles des couteliers : *Pierre Denyau, Jean Vallée, Louis Daillé, Maurice Charaudeau* (1).

Nous venons de voir les plaintes des couteliers de Châtellerault; mais toutes les

(1) Procès-verbal de l'Assemblée des Trois-Ordres de la sénéchaussée de Châtellerault, avec le cahier et le procès-verbal particulier du Tiers-Etat de cette sénéchaussée pour les Etats-Généraux de l'année 1789. — *A Châtellerault, chez Pierre-Jean-Baptiste Guimbert, libraire, 1789.*

corporations avaient lieu de se plaindre; l'apprentissage était prolongé d'une manière immodérée, des difficultés excessives étaient accumulées pour l'obtention de la maîtrise, les mesures fiscales et les redevances étaient tout à fait arbitraires, il y avait une réglementation méticuleuse, les chômages étaient trop fréquents.

Dans un grand nombre de corporations, il suffisait d'être marié pour être exclu de l'apprentissage et par suite de la maîtrise; dans d'autres, ne pouvaient être maîtres que les fils de maîtres ou ceux qui épousaient des veuves de maîtres; d'autres encore rejetaient tous ceux qui n'étaient pas nés dans la ville; c'était la routine organisée empêchant la recherche et la mise en pratique de nouveaux moyens de fabrication; puisque les éléments étrangers étaient exclus de la corporation pendant que les anciens procédés étaient religieusement transmis de père en fils.

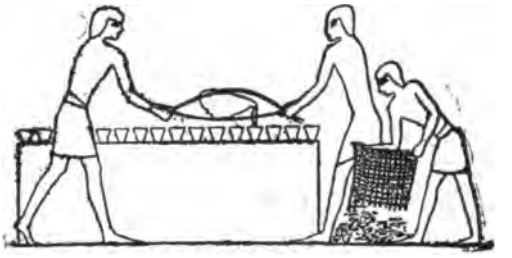
Aussi lorsque l'ancien édifice social sombra dans la tourmente révolutionnaire, les maîtrises et les jurandes furent abolies et la liberté du travail fut proclamée.

C'est le 2 mars 1791 que l'Assemblée Nationale, sur le rapport du comité des contributions, relatif à l'impôt sur les patentes, rendit un décret dont l'article 7 était ainsi conçu :

« A compter du 1er avril prochain, il sera libre à toute personne de faire tel négoce ou « d'exercer tel art ou métier qu'elle trouvera bon ».

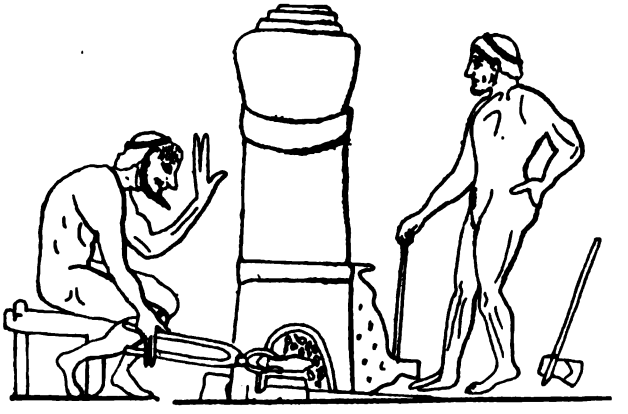
Ainsi finirent les corporations.

FONTE DES MÉTAUX AU MOYEN DE SOUFFLETS
mus avec les pieds

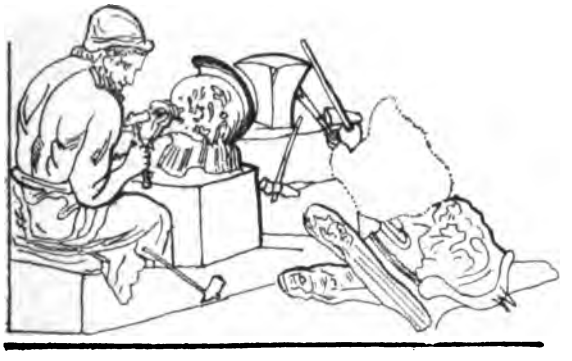


COULAGE DU MÉTAL FONDU
dans les moules

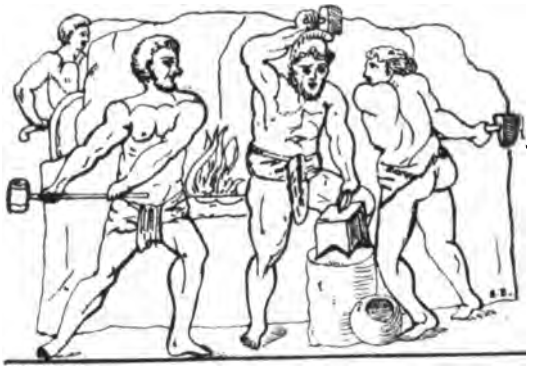
D'après les peintures des tombeaux égyptiens



LES OUVRIERS EN MÉTAUX AU TEMPS D'HOMÈRE
D'après un vase du Musée Britannique



OUVRIER CISELANT LES ARMES D'ACHILLE
D'après une peinture de Pompei.



VULCAIN ET SES COMPAGNONS
D'apres un bas-relief romain.

CHAPITRE VIII

LA FABRICATION ANCIENNE

Le travail des métaux dans l'antiquité. — Les Couteliers romains. Développement de la Coutellerie.

Le travail des métaux remonte à la plus haute antiquité. Dans son étude sur l'*Antiquité historique*, M. Chabas, correspondant de l'Académie des Inscriptions et Belles-Lettres, dit :

« Les Egyptiens ont connu de tout temps le fer, même avant l'aube de leurs temps histori-
« ques. Dès le quatrième millenaire avant notre ère, ils savaient l'employer à tous les usages
« auxquels nous l'employons aujourd'hui (1)».

M. Gustave Le Bon dit en parlant des Assyriens et des Chaldéens (2).

« Durant toute la période historique, le fer fut connu et très employé. Bien plus, on a rencontré
« durant les fouilles (de Ninive), des objets d'acier trempé. Cette industrie fort ancienne, est restée
« très en honneur dans les pays voisins de la Mésopotamie et l'on est porté à penser que le célèbre
« acier de Damas, si recherché pendant tout le moyen âge, ne serait autre chose que le produit
« des procédés de fabrication babyloniens qui se seraient conservés en Syrie par tradition.
« En l'état actuel de nos sciences historiques, nous ne connaissons pas de peuple qui ait tra-
« vaillé le fer et l'acier antérieurement aux Chaldéens et aux Assyriens et il doit y avoir une
« grande part de vérité dans la théorie historique qui explique par la possession de ces métaux
« la longue et redoutable domination de Ninive sur le monde antique.
« Les Assyriens eurent la passion des armes. Leurs glaives, leurs lances, leurs boucliers,
« leurs cottes de mailles, leurs casques, étaient des merveilles de force, d'élégance et de solidité.
« Les courtes et larges épées, à la garde formée par deux lions, qu'on voit sur leurs statues en-
« tre les mains de leurs rois, sont de véritables objets d'art. »

Les mines de fer de l'île d'Elbe ont été exploitées depuis une époque excessive-

---

(1) Certaines peintures des tombeaux égyptiens représentent des ouvriers faisant fondre des métaux au moyen de soufflets mus avec les pieds, d'autres versant le métal en fusion dans des moules.

(2) Gustave Le Bon. — *Les Premières Civilisations.*

ment reculée, par les différents peuples des pays qui entourent la Méditerranée, les Grecs appelaient cette île *Æthalia* à cause de la fumée des forges que l'on y voyait.

Les Phéniciens excellaient dans la trempe du bronze; les armes fabriquées à Tyr et à Chypre, étaient renommées par leur qualité.

D'après la Genèse, ce serait *Tubalcain* fils de Lamech (24 siècles avant notre ère) qui aurait inventé l'art de battre le fer et de travailler l'airain (1); il faut donc placer déjà à cette époque l'emploi du *marteau*, de l'*enclume*, des *pinces* et du *soufflet*.

Les Grecs attribuaient l'origine du travail des métaux aux *Dactyles*, dieux métallurges qui l'avaient apporté de la côte asiatique, puis vinrent les *Cabyres* qui inventèrent la forge, les *Corybantes* qui fabriquèrent des armes et des instruments aratoires, les *Curètes* qui inventèrent les boucliers, enfin les *Telchines* qui portèrent la métallurgie à sa dernière perfection.

C'est évidemment une fiction, aussi leurs noms trahissent les différents outils qu'ils emploient : ils appellent *Kelmis*, celui qui réduit le métal, le *marteau;* puis *Damnameneus*, celni qui saisit, les *pinces;* enfin *Akmon*, c'est l'*enclume*.

Héphaïstos (Vulcain) le dieu des forgerons personnifiait l'ouvrier en métaux.

Pline dit que la ville grecque de Sicyone fut longtemps la patrie des ateliers de tous les métaux (2).

Ce qu'il y a de certain, c'est que l'on a retrouvé en Grèce et en Italie des objets de provenance asiatique, quelques-uns même entièrement semblables à ceux qui proviennent des ruines de Ninive. D'où l'on est conduit à conclure que des relations fréquentes existaient entre ces pays.

Au temps d'Homère, les ouvriers qui travaillaient les métaux, se transportaient chez ceux qui voulaient les employer et qui leur fournissaient la matière première. Leurs outils étaient les *marteaux* de différentes grandeurs, les *tenailles*, l'*enclume* et son *billot*, le *soufflet* et le *creuset*. Homère parle aussi de la trempe (chant IX de l'Odyssée).

C'est *Glaucus de Chios* qui est considéré comme l'inventeur de la soudure du fer et de l'art d'amollir et durcir le fer par l'eau et le feu.

Aristote pense qu'un Lydien, nommé *Scythès*, avait enseigné l'art de fondre et d'allier le bronze ; Théophraste dit que ce fut le Phrygien *Delas* ; enfin, d'après Pausanias, ce serait *Rhœcus* et *Théodore*, artistes originaires de Samos, qui auraient perfectionné l'art de couler le bronze au point d'en faire des œuvres d'art.

---

(1) Fuit malleator et faber in cuncta opera ferri et œris.

(2) Pline, histoire naturelle, XXXVI, 4. — « *Quæ diù fuit officinarum omnium metallorum patria.* »

Puis c'est *Dédale* qui invente la *scie*, la *vrille*, la *hache*, le *niveau*.

Malgré cet état d'avancement des arts grecs, les couteaux proprement dits n'existaient pas ; ce n'est qu'à l'époque romaine que nous trouvons les couteliers.

MM. Daremberg et Saglio (1) reproduisent d'après un cippe funéraire conservé au Vatican, l'atelier et l'étalage d'un coutelier romain, voici la description qu'ils en donnent :

L'une des faces du cippe représente l'atelier :

« Un jeune homme vêtu de l'*exomis* (2) des artisans est assis devant un *four* allumé; à côté de « lui est le *soufflet* qu'il peut mettre lui-même en mouvement. Devant lui sont plusieurs blocs « sur l'un desquels est une *enclume*; de sa main droite il tient à ce qu'il semble un couteau, « tandis que de la main gauche, il maintient sur l'enclume une tige de métal que façonne à « coups de marteau un ouvrier debout devant lui. A la partie supérieure du bas-relief, on voit « différents instruments.»

Sur une autre face du cippe, le coutelier est représenté dans sa boutique.

« Il est debout, vêtu d'une tunique lâche, costume familier aux marchands. Devant lui est la « table de la boutique, avec un tiroir et au fond s'élève une sorte de buffet *(armarium)* où sont « rangés les couteaux, serpes, faucilles, couperets, qui font l'objet de son commerce. De la « main gauche, le marchand offre un couteau à l'acheteur placé de l'autre côté.

« Au rang inférieur du buffet, on voit des étuis renfermant sans doute les objets plus soignés « les rasoirs (*novaculæ*). » (3) (Sans doute aussi les flammes (*sagittæ*) pour soigner le bétail.)

Le Musée britannique possède deux couteaux en fer; le premier ressemblant à un scalpel, porte un anneau de suspension à l'extrémité du manche qui ne forme qu'une seule pièce avec la lame; le second est fixé au moyen d'une douille à un manche de bois.

Les deux lames portent le nom du coutelier qui les a faites; sur l'une, on lit : OLONDUS F (ecit) et sur l'autre P. PAS (sienus) LIB (eralis) F (ecit).

Olondus et *Passienus* seraient donc deux couteliers romains.

Le Musée Gallo-Romain de Saint-Germain possède de nombreux couteaux; les uns sont entièrement en fer, d'autres ont le manche d'une matière différente telle que l'os, l'ivoire, le bronze et qui est parfois sculpté ou orné d'incrustations en métal.

Un des motifs les plus fréquents, est celui d'une figure en ronde bosse entée dans un fleuron auquel fait suite la lame.

Les couteaux romains étaient généralement d'une seule pièce, le manche et la lame faisant corps, mais il y en avait aussi dont la lame était mobile autour d'une

(1) Daremberg et Saglio. — *Dictionnaire des Antiquités Grecques et Romaines.*

(2) L'*Exomis* était une tunique sans manches et entièrement ouverte du côté droit, laissant à découvert l'épaule droite, le bras et la poitrine; c'était le vêtement habituel de ceux qui se livraient à un travail continu.

(3) On appelait indifféremment le rasoir *culter tonsorius* ou *novacula*.

charnière et se repliait dans une rainure pratiquée dans le manche; le Musée de Saint-Germain en possède plusieurs spécimens ainsi que des gaînes que l'on portait à la ceinture et qui pouvaient contenir soit un seul, soit plusieurs couteaux.

Les couteliers romains désignaient les manches des couteaux sous des noms différents suivant leurs formes; *capulus* était le nom de tout manche droit comme le manche d'une faucille ou d'une épée; *clausula* s'appliquait aux manches disposés pour y introduire la main de manière à former un anneau; *manubrium* désignait le manche d'un couteau quelle que soit sa forme.

Pétrone mentionne comme particulièrement recherchés des cuisiniers, les couteaux en *fer du Norique* (1) et au temps du bas empire, Clément d'Alexandrie fait l'éloge des couteaux de *fer de l'Inde*.

Ces divers documents établissent d'une façon évidente le développement de l'art de la coutellerie à cette époque et nous font connaître les objets que produisaient les couteliers romains; nous les trouvons en possession d'un outillage assez complet dont voici la description d'après Anthony Rich (2) et MM. Daremberg et Saglio (3) c'étaient :

MARCUS. —	Le *gros marteau* à tête *(rostrum)* de fer, pour frapper à deux mains.
MARCULUS. —	Le *petit marteau* que l'on maniait d'une seule main.
FORCEPS. —	Les *tenailles* dont les forgerons se servaient pour retirer le métal chauffé au feu et le tenir sur l'enclume.
CAMINUS. —	La *forge* pour chauffer le métal.
FOLLIS FABRILIS.	Le *soufflet* du forgeron avec sa *soupape* (*parma*).
INCUS. —	L'*enclume* sur laquelle les forgerons battaient et façonnaient leur ouvrage. Elle avait une corne saillante sur laquelle on formait les figures angulaires et circulaires; pour s'en servir on la plaçait sur un *billot* de bois.
LACUS. —	L'*Auge* pleine d'eau dans laquelle les forgerons plongeaient leurs instruments pour les refroidir.
RUTABULUM. —	La *pelle* dont se servaient les forgerons pour jeter le combustible dans la forge.
SCALPRUM. —	Le *ciseau* pour couper le métal.
CÆLUM. —	Le *burin* du graveur.
LIMA. —	La *lime* avec laquelle on enlevait les irrégularités laissées par le forgeron.
RADULA.	Le *brunissoir* ou *grattoir* pour polir le métal.
SERRA. —	La *scie* pour débiter le bois.
SCOBINA. —	La *râpe* ou lime à bois.
TEREBRA. —	La *vrille à archet* ou *foret* que l'on mettait en mouvement au moyen d'un arc muni d'une corde que l'on enroulait autour du manche, elle servait à percer des trous dans le fer.
COS. —	La *pierre à aiguiser* (4).

(1) Pétrone. — Satyre LXX. — *Cultros Norico ferro.* — Le *Norique* était une province de l'empire romain qui comprenait le pays connu aujourd'hui sous le nom de *Styrie*; dont les mines de fer sont très réputées encore de nos jours.

(2) Anthony Rich. — *Dictionnaire des Antiquités Romaines et Grecques.*

(3) Daremberg et Saglio. — *Dictionnaire des Antiquités Grecques et Romaines.*

(4) Nous croyons à ce sujet devoir parler de la fameuse statue du Musée des offices à Florence, si connue sous le nom de : *le Rémouleur*. Elle représente un homme nu presque accroupi et tenant de la main droite un couteau qu'il appuie sur une pierre et qu'il maintient avec deux doigts de la main gauche, comme pour l'aiguiser.

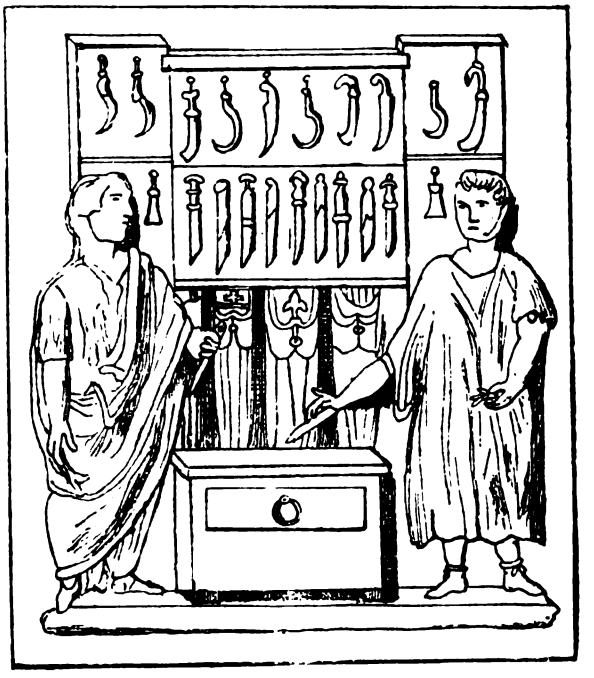
Bas-reliefs décorant un cippe funéraire conservé au Vatican

COUTEAU
romain
Musée de Mayence

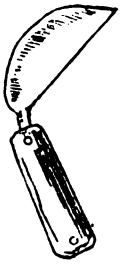
ATELIER DE COUTELIER ROMAIN

COUTEAU
romain
Musée Britannique

MANCHE
de couteau



BOUTIQUE DE COUTELIER ROMAIN



COUTEAU
à charnière

DAGUE
de l'âge du bronze

MANCHES DE COUTEAUX EN OS ET EN IVOIRE
Trouvés dans les fouilles de Troie.

HACHE CELTIQUE
âge du bronze

ÉPÉE DE CHILDERIC
Ve siècle

ÉPÉE DE CHARLEMAGNE
Xe siècle

« Les anciens, disent MM. Daremberg et Saglio (1), connaissaient deux genres de pierres à « aiguiser ; les unes s'employaient avec l'huile (*cotes obariae*), les autres avec l'eau (*cotes aquariae*). « Parmi les premières, on prisa longtemps celles de Crète, puis celles que l'on tirait du mont « Taygète en Laconie (*novaculites*). Les pierres à eau (grès siliceux, grès houillers, quartz mica- « cés) venaient de Naxos et d'Arménie. On en avait aussi trouvé de très bonnes en Italie et en « Gaule ; celles de ce dernier pays étaient appelées *passernices*. Une troisième espèce était celle « des pierres de Cilicie qui s'employaient aussi bien avec l'huile qu'avec l'eau. Enfin les barbiers « se servaient de pierres, d'ailleurs peu résistantes, qu'ils humectaient avec de la salive. Les « plus estimées de ces dernières provenaient du territoire de Laminium dans l'Espagne Cité- « rieure et étaient appelées pour cette raison *laminitanae*.

« Il semble que les pierres à huile tirées de Crète et d'Orient aient été d'un prix assez élevé. « Le commerce de celles de Crète était un monopole; César avait affermé les carrières (*cotoriæ*) « de l'île à un entrepreneur qui seul pouvait exploiter et exporter les pierres. »

Les *meules tournantes (molæ versatiles)* étaient également connues des anciens, et l'on rencontre, dans les notes de Stace (2), l'expression *mola acuminaria, meule qui sert à aiguiser,* qui semble bien désigner une meule de rémouleur.

Les anciens exploitaient l'*émeri* de Naxos et de l'Asie-Mineure, et s'en servaient pour polir les marbres, les pierres précieuses et les métaux.

Enfin les ouvriers romains devaient se servir d'un outil pour tenir solidement les pièces qu'ils voulaient travailler, soit au burin, soit à la lime ; c'est cet outil que nous trouvons sur une pierre tumulaire d'Autun qui le représente comme une sorte de grande pince qui, plus tard sans doute, a donné naissance à l'*étau*.

Tel était l'état de l'outillage des couteliers romains.

En Espagne, la coutellerie paraît s'être développée de bonne heure. Les historiens espagnols font remonter jusqu'au règne d'Auguste la renommée des épées et couteaux de Tolède ; ils citent à l'appui de leur dire, le poète *Gracio Falisco,* auteur contemporain d'Ovide (5 ans après J.-C.), lequel dans son traité *de Venatione* parle de Tolède en ces termes : « *Imo Tolœtano prœcingant illia cultro* » (3).

Au commencement du VIIe siècle, l'invasion des Maures et la lutte soutenue par le peuple espagnol contre ses envahisseurs, donna de l'essort à cette industrie, et les ateliers se multiplièrent pour produire des armes.

De même, lors de la conquête de la Gaule par les Romains, les ouvriers Gaulois durent se livrer entièrement à la fabrication des armes, car tous les efforts étaient tournés vers la défense du pays.

L'invasion des Francs vint ensuite arrêter le développement qu'avait pris l'industrie pendant la domination romaine, et ce ne fut qu'avec les rois de la seconde race, au IXe siècle, que les arts purent prospérer ; mais les outils et instruments qui servaient aux usages de la vie civile étaient bien imparfaits ; aussi les couteliers de cette époque cèdent encore le pas aux armuriers.

(1) Daremberg et Saglio. — *Dictionnaire des Antiquités Grecques et Romaines,*

(2) Publius Papinius Statius, poète latin né à Naples en 61 après J.-C., mort en 96.

(3) Ils ceignent leurs reins d'un long couteau de Tolède.

Voici les noms de quelques armuriers du IXe siècle, ainsi que quelques détails sur lès épées de cette époque, qui nous ont été conservés par la *Chanson de Roland* (1).

L'épée de Charlemagne s'appelait *Joyeuse*.

Durandal, l'épée de Roland, avait en son pommeau *une dent de Saint-Pierre, du sang de Saint-Bazile, des cheveux de Saint-Denis*, et même *un morceau des vêtements de la Vierge*.

Les épées d'Ogier le Danois s'appelaient *Musagine* et *Courtain*.

Ces armes avaient été faites par *Munificans*, le compagnon de *Galans* et d'*Aurisas*, les armuriers les plus célèbres d'alors.

La *Styrie*, ancienne partie du Norique, dont les fers étaient très estimés des Romains, était par cela même, un pays favorable au développement du travail des métaux ; M. Valentin Prevenhuber raconte, dans ses *Annales Styrenses*, que déjà, en 983, on fabriquait à Steyr des couteaux en acier et en fer, que le métier de la coutellerie y avait son siège principal, et avait été pourvu de privilèges par les princes régnants et les empereurs romains.

Les Anglais fabriquaient la coutellerie longtemps avant la conquête normande, en 1066, et leurs couteaux étaient déjà luxueux au XIIIe siècle ; l'abbé Poquet (2) donne la description de deux couteaux anglais qui furent employés lors de la consécration de l'abbaye de Longpont, en 1226. Saint-Louis, qui y assistait, fut servi à table par Raoul comte de Soissons, qui dépeça et coupa les viandes avec deux *couteaux d'une figure extraordinaire dont les manches étaient couverts de lames d'or ciselées et les lames surdorées en plusieurs endroits* (3).

Nous avons vu les couteliers apparaître en France au Xe siècle ; puis nous les trouvons organisés corporativement au XIIIe siècle à *Paris* et à *Toulouse*, ainsi qu'ils devaient l'être dans beaucoup d'autres villes.

Ce n'est qu'après les Croisades, au XIVe siècle, que la coutellerie commença à progresser.

Au moyen-âge, les aciers fabriqués en Orient jouissaient d'une renommée universelle (4), les ouvriers mauresques qui habitaient *Grenade, Séville, Cadix*, possédaient certains procédés de fabrication qu'utilisèrent plus tard, au XVIe siècle, les couteliers espagnols de Tolède, tels que *Hortuno de Aguirre, Julian del Rey, Juan Martinez, Menchaca, Alonso de Sahagun* (1570), *Juhan de la Horta* (1545) (5).

Au quinzième siècle, *Sheffield, Solingen*, étaient réputés pour leurs armes et leurs couteaux.

---

(1) H. Ducleuzion. — *L'Art National.*

(2) L'abbé Poquet. — *Notice historique et descriptive de l'abbaye de Longpont.*

(3) Viollet-Leduc. — *Dictionnaire raisonné du Mobilier français.*

(4) Alfred de Vaulabelle. — *Les couteaux, leur histoire, leur fabrication.*

(5) Un des plus célèbres armuriers de ce temps est Assad-Allah d'Ispahan (Perse), dont les lames se vendaient au poids de l'or. Il vivait au temps du Grand Albas.

La fabrication de la coutellerie avait pris à cette époque un développement considérable, et l'on peut dire que déjà en France elle s'était localisée à Paris et en trois autres endroits, à *Thiers*, à *Langres*, et à *Châtellerault*.

Si l'on examine la carte pour y voir la position géographique de ces trois derniers centres, on est frappé de la façon dont ils sont répartis, ils semblent s'être partagé la France en trois parties égales. Par suite des difficultés de transports, *Thiers* avait la prépondérance dans le sud-est et le midi de la France, *Langres* dans le nord et dans l'est, *Châtellerault* dans l'ouest et le sud-ouest.

A *Thiers*, le développement de la coutellerie était favorisé par le voisinage des fabriques d'acier et par la Durolle dont le cours se prêtait merveilleusement à l'établissement des chûtes d'eau.

A *Langres*, c'était la proximité des carrières de grès d'où l'on tirait les meules dont se servaient les couteliers, qui avait aidé au progrès de cette industrie.

A *Châtellerault*, la coutellerie devait son importance à la situation de la ville d'une part, sur la Vienne, qui permettait d'y faire arriver d'une façon économique les matières premières, et d'autre part sur la grande voie de communication du nord au midi, de Paris avec Bordeaux et l'Espagne, ce qui a toujours facilité l'écoulement de ses produits.

Plus tard la fabrication de la coutellerie a pris à *Saint-Etienne*, à *Cosne*, à *Nevers*, à *Moulins* et à *Caen*, une certaine extension due à des causes diverses, mais elle ne s'y est pas maintenue parce que les causes qui l'avaient fait naître ayant disparu, elle n'a pu soutenir la concurrence des fabriques de Thiers, de Langres et de Châtellerault, qui étaient beaucoup plus importantes.

A Thiers comme à Saint-Etienne, le travail était divisé, mais à Paris, à Langres et à Châtellerault, ainsi que dans tous les autres endroits que nous avons cités, chaque maître avait chez lui un ou plusieurs apprentis ou compagnons qui l'aidaient à exécuter en entier les pièces qu'il entreprenait de faire. C'est ce qui explique que de temps à autre, certaines localités soient arrivées, par l'habileté des maîtres couteliers qui s'y trouvaient établis, à acquérir une réputation qui s'est pour ainsi dire éteinte avec eux.

Paris, en raison de son importance et du séjour de la Cour et des grands seigneurs, avait le monopole des couteaux de luxe. Au XVIIIe siècle, ce luxe avait atteint un degré que la coutellerie n'a jamais dépassé ; nous pouvons en juger par le détail de quelques pièces que nous trouvons dans les comptes conservés aux Archives Nationales.

En 1747, lors du second mariage du Dauphin, fils de Louis XV, il y avait dans la corbeille de Marie-Joséphine de Saxe, un couteau *d'or émaillé garni de brillants*, coté 600 livres sur la facture du coutelier *Girost*.

En 1757, *Langlois, coutelier du Roy*, présente un mémoire ainsi détaillé dans

les comptes des *Menus-Plaisirs* (1) :

« Un étui de roussette verte, garni d'une charnière d'or à double filet et entourage d'or gravé « et ciselé en relief, avec les armes de Monseigneur, et une serrure à boudin avec la clé ciselée et « deux dauphins sur l'anneau. . . . . 241 livres.
« Six rasoirs à châsse d'écaille noire, les châsses garnies d'or. . . 216 livres.
« Une paire de ciseaux canelés, partout avec les armes de Monseigneur en « or sur le talon. . . . . 72 livres.
« Une paire de pinces cannelées avec des dauphins en or. . . . 18 » (2)

Les couteliers de province étaient moins bien partagés que ceux de Paris sous le rapport de la coutellerie de luxe, mais ils fabriquaient la coutellerie commune qui s'y vendait en quantité. D'ailleurs le métier de coutelier comprenait assez d'articles pour leur donner toute facilité d'exercer leur savoir-faire.

Pour arriver à confectionner tous les instruments qui étaient de son rersort, le coutelier devait être *forgeron, limeur, trempeur, émouleur, polisseur, ajusteur, doreur, graveur, tourneur, fourbisseur.*

Pour mieux s'en rendre compte, il faut étudier la différente partie de son métier.

Pendant la période du moyen-âge, l'outillage du coutelier avait été l'objet de nombreux perfectionnements ; des outils étaient venus s'ajouter à ceux que nous avons décrits. Afin de ne pas tomber dans des redites inévitables, nous allons passer en revue l'outillage des couteliers du XVIIIe siècle.

(1) Maze Sencier. — *Le Livre des Collectionneurs.*

(2) Nous possédons un spécimen assez curieux de la coutellerie de luxe du XVIIIe siècle, c'est un couteau qui devait servir à manger les huîtres et les escargots.

Le manche de ce couteau est en ivoire et la lame en argent, ronde, assez courte et amincie tout autour, de façon à détacner facilement l'huître de sa coquille ; à l'extrémité opposée du manche, se trouve une petite fourchette à deux dents en argent. Lorsqu'on se sert de la lame, on retourne la fourchette qui se place dans une cavité pratiquée dans le manche, et il n'en apparaît que la partie nécessaire pour la retirer et la fixer sur le culot afin de s'en servir pour manger les escargots. La lame est fixe, et comme elle est ronde, courte et en argent, elle ne peut blesser ni gêner pendant qu'on fait usage de la fourchette.

CHAPITRE IX

L'ART DU COUTELIER

Outillage et procédés de fabrication des couteliers du XVIIIe siècle. Description des matières qu'ils employaient

« La coutellerie, dit Savary des Bruslons [1], est l'art de faire des couteaux et le lieu où on « les vend, il y a à Paris la rue de *la Coutellerie*, ainsi nommée du grand nombre de maîtres « couteliers qui y ont leurs boutiques.

« Ce terme comprend en soi, toutes sortes d'ouvrages qui se font par les couteliers, comme « ciseaux, couteaux, rasoirs, etc.

« La coutellerie ne laisse pas d'être un objet assez considérable dans la marchandise de « mercerie où elle est comprise sous le nom de quincaille. »

Perret, qui a décrit d'une façon si magistrale l'*Art du Coutelier*, dit, dans l'avant-propos de son ouvrage :

« On conviendra aisément que la coutellerie est un art de première nécessité, puisque tous « les états, toutes les professions, tous les autres arts, sans en excepter un seul, ont un besoin « indispensable de quelques unes de ses productions. Les ouvrages de coutellerie ne se bornent « pas à ce qui regarde les tranchants ; mais cette partie de la coutellerie est une des plus utiles « et des plus étendues, soit par rapport à la connaissance des matières que le coutelier doit « employer, soit à l'égard du nombre prodigieux des différents ouvrages qu'il doit exécuter, tant « pour ceux qui sont destinés au service domestique que pour les instruments de chirurgie.

« Quoique le fer et l'acier soient les métaux que les couteliers emploient le plus ordinaire- « ment et qu'ils soient comme la base de leur art, néanmoins ils doivent avoir une connaissance « assez étendue de plusieurs autres matières qui servent à monter leurs instruments, comme la « *nacre de perle*, *l'écaille de tortue*, *l'ivoire*, *la baleine*, différentes espèces de *cornes*, plusieurs « sortes de *bois des Indes*, etc., car les couteliers doivent savoir travailler toutes ces substances. »

Examinons maintenant l'organisation d'un atelier de coutellerie au XVIIIe siècle:

TRAVAIL DE LA FORGE

La forge était le premier objet dont on devait s'occuper, elle comprenait un *bâti*, une *tuyère* et un *soufflet*.

---

(1) Savary des Bruslons. — *Dictionnaire universel du commerce, d'histoire naturelle et des arts et métiers.*

Le bâti en maçonnerie était une sorte de manteau de cheminée, appelé *capote*, destiné à recevoir la fumée. Dans le bâti se trouvait la *tuyère*, pièce de fonte qui amenait le vent du soufflet jusqu'au milieu du foyer.

Le *soufflet* était composé de deux plaques de bois assujetties à une autre pièce de bois appelée *têtière* et réunies par une basane qui leur permet de se développer ; la plaque du dessous était percée d'un trou auquel était adapté une *soupape*.

Le soufflet devait être placé de préférence au niveau de la tuyère, il était muni d'une chaîne que l'on mettait en mouvement à l'aide d'une barre de bois appelée *branloire*, suspendue au dessus de la forge de manière à faire levier pour soulever la partie inférieure du soufflet qui portait un contre-poids pour le faire redescendre plus promptement. Ce mouvement de va et vient chassait dans la tuyère l'air qui s'introduisait dans le soufflet par la soupape et activait la combustion.

Par ordre d'utilité venaient ensuite l'*enclume*, les *tenailles* et les *marteaux*.

L'*enclume* est une masse de fer sur laquelle on forge les métaux ; la partie supérieure est unie et acérée, c'est la *table* de l'enclume, elle se termine par des *bigornes* ou un *talon* ; l'enclume est placée sur un *billot* scellé dans la terre.

L'enclume d'un coutelier avait deux *bigornes*, une ronde et l'autre carrée, pour les différents ouvrages ; à l'une des extrémités de la table était percé un trou pour placer une *tranche* destinée à couper les barres de fer et d'acier.

Les *tenailles* formées de deux branches reliées par un axe, servaient à tenir le fer pour le forger.

Pour être bien outillé un coutelier devait avoir au moins douze paires de tenailles de différentes formes et proportionnées à la grosseur des pièces à saisir.

Au pied de la forge se trouvait un baquet plein d'eau pour refroidir les tenailles lorsqu'elles venaient à s'échauffer.

L'outillage de la forge comprenait aussi quelques menus outils, tels que :

Les *tisonniers*, tiges de fer qui servaient à rassembler les morceaux de charbon sur la forge et à retirer le mâche-fer.

La *pelle à charbon*, pour mettre le charbon sur la forge.

Enfin le *balai*, destiné à jeter de l'eau sur le charbon lorsqu'il était trop embrasé, pour concentrer le feu à l'intérieur du foyer.

Le *marteau* est un outil de fer acéré par les deux bouts, percé d'un œil au milieu pour l'ajuster sur un manche de bois dur et liant contre lequel il est serré par un coin de fer qui entre dans le bois. Un bout du marteau est carré et s'appelle la *tête*, l'autre bout qui est aplati se nomme la *panne*.

Les marteaux du coutelier devaient être très durs, il lui en fallait de diverses grosseurs et de différentes formes : à *tête plate*, pour planer, à *tête ronde*, pour évider ; il était obligé d'en avoir avec des pannes de diverses largeurs. Deux marteaux à *frapper devant* lui étaient indispensables, ainsi que plusieurs poinçons pour percer des trous à chaud, et des ciseaux pour couper les pièces de fer et d'acier.

Sur le billot, devant l'enclume, était placé un *tas* de forme spéciale, qui servait avec l'aide d'une *chasse* ou *poignée*, disposée à cet effet, à faire sortir les *mitres* des couteaux.

Le travail de la forge consiste à chauffer le métal et à lui donner au moyen du marteau la forme de l'objet que l'on veut produire.

« La position du forgeron, dit Perret, doit être à 4 ou 5 pouces du billot, les pieds écartés « l'un de l'autre de 10 à 12 pouces et sur la même ligne, les pointes des pieds en dehors. Le « forgeron doit tenir son corps droit, son marteau doit toujours tomber d'aplomb. Lorsqu'il « veut entailler quarrément une pièce à coups de la panne, il doit serrer ses deux coudes et « faire tomber la panne du marteau sur la même ligne de la carre de l'enclume. Quand c'est « pour élargir une pièce, il doit écarter les bras en équerre, alors en donnant les coups de la « panne du marteau, elle tombe en long sur la largeur de la pièce.

« Le manche d'un marteau à main doit avoir un pied de longueur, et pour qu'il tienne bien « dans la main, il ne faut pas qu'il soit rond, mais ovale, et plus gros du bout que vers le « milieu.

« La bonne façon de l'empoigner est à 4 pouces du bout, les quatre doigts faisant le tour du « manche.

« L'adresse du forgeron consiste à donner le moins de chaudes possible à l'acier, car en « le chauffant trop, il peut lui enlever sa qualité. » (1)

Le travail de la forge des petits objets n'exigeait qu'un seul ouvrier, qui mettait le soufflet en action tout en chauffant sa pièce. Pour les grosses pièces, le maître qui chauffait la barre était assisté d'un aide qui manœuvrait le soufflet, et d'un compagnon qui frappait devant lui et qui, pour ce motif, était appelé *frappeur*.

Le fer et l'acier servent, pour ainsi dire, de base à la coutellerie ; aussi croyons-nous devoir donner quelques explications sur leur nature et leur emploi.

Si nous consultons Perret, nous y trouvons ceci :

« Le *fer* est un métal d'une couleur blanche, tirant sur le gris ; c'est le plus dur et le plus « élastique des métaux, ; il est difficile à fondre, ses parties ont beaucoup de tenacité, puisqu'un « fil de fer d'un dixième de pouce de diamètre peut soutenir un poids de 450 livres sans se « rompre.

« Il y a trois classes de fer : 1° le bon fer, 2° le fer très doux, 3° le fer aigre.

« Le *bon* fer a le grain grisâtre et serré, c'est le meilleur, on en trouve de cette qualité dans « le Berry, le Nivernais et la Franche-Comté.

« Le fer *aigre* est celui qui n'est pas purgé de son litier, dont on le décharge en le corroyant.

« Le fer *très doux* a ses grains noirâtres, petits et disposés en lames; il est sujet à être pailleux; « on a de la peine à le casser.

« Le fer est employé en partie pour donner du corps et de la solidité aux ouvrages, comme « les crampons ; à faire des étoffes et à faire des instruments qu'il serait inutile de faire d'acier « pur.

« Quoique l'*acier* soit originairement du fer, nous le regardons comme un métal inestimable ; « le plus dur de tous les métaux ; c'est avec lui qu'on use, coupe, hache, taille et scie non « seulement le cuivre, l'or et l'argent, mais même le fer, et l'acier se travaille lui-même quand « l'instrument dont on se sert est trempé et que ce qu'on travaille ne l'est pas.

« L'acier se fait avec le fer, et pour opérer cette métamorphose, on stratifie ensemble des barres « de fer avec de la poudre de charbon, de la suie, des cendres de bois neuf, et du sel marin. Ce « *cément*, selon M. de Réaumur, fait un bon acier, mais on peut faire de l'acier en chauffant le « fer presque à fondre dans un creuset rempli de poudre de charbon et fermé dru.

(1) J. Perret. — *L'Art du Coutelier.*

« En un mot, l'acier est le métal le plus dur, le plus fort et le plus sonore de tous ; *c'est un « fer purgé et épuré de toutes les parties terreuses et laiteuses, susceptible de se surcharger de « phlogistique par l'opération de la trempe et d'acquérir un degré de dûreté très grand.* »

Les aciers les plus renommés étaient :

L'acier de *Styrie,* qui était meilleur que celui de Suède et d'Allemagne et qu'on employait pour les tranchants forts ;

L'acier de *Carme* qui venait d'Allemagne et avec lequel on faisait les couteaux ;

L'acier du *Tyrol,* qui servait à faire quelques rasoirs ;

Les ressorts étaient faits avec un acier commun qu'on appelait *Etoffe de Pont,* il était marqué aux *Sept Etoiles* et à l'*Ancre.*

L'acier de *France* fabriqué en Dauphiné, au comté de Foix, en Auvergne, dans le Limousin, et aux Pyrénées, qui était d'assez bonne qualité et que l'on employait pour les couteaux de cuisine.

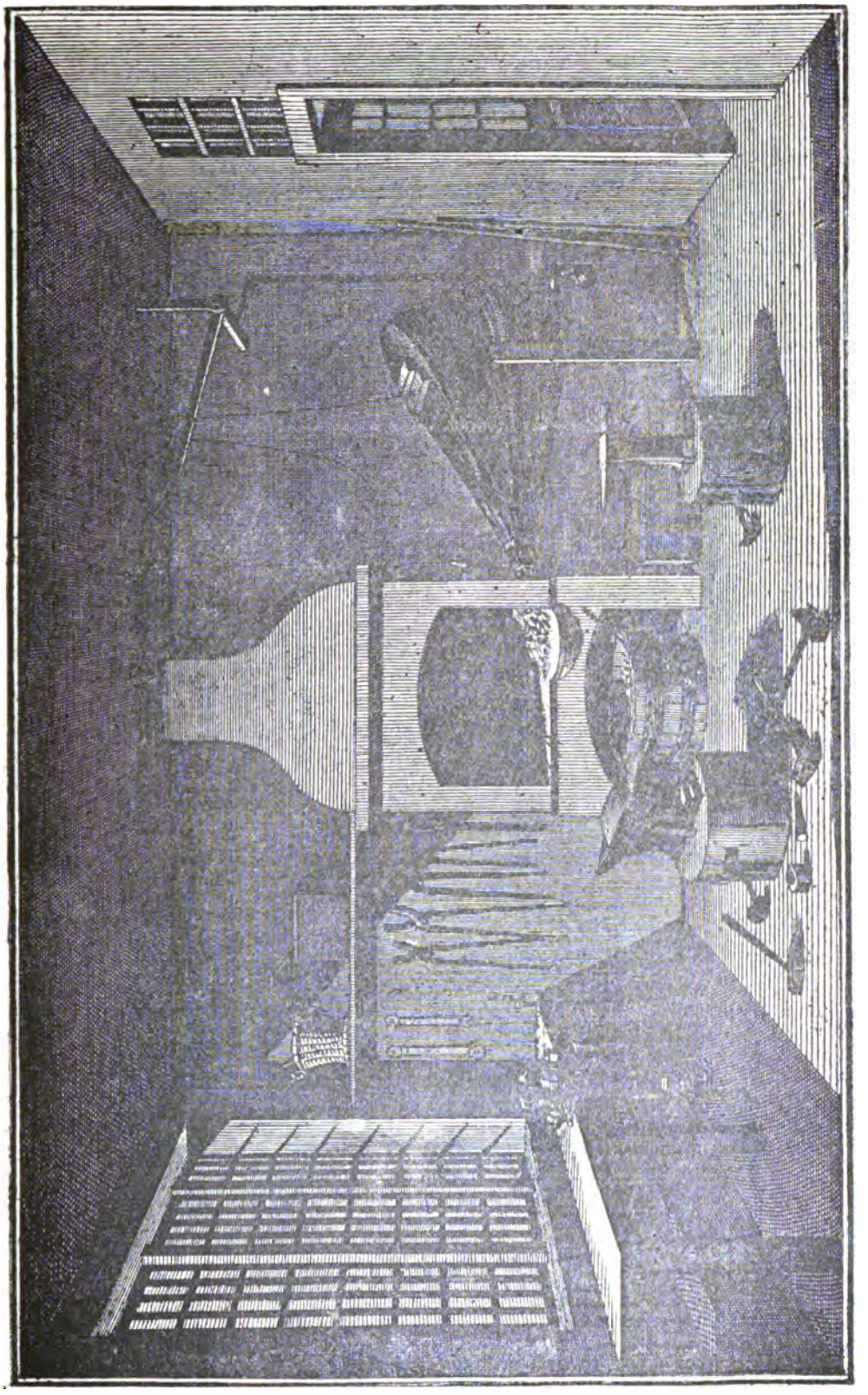
Enfin pour les tranchants fins, *rasoirs, bistouris, lancettes,* etc., il n'y avait pas de meilleur acier que l'*acier fondu d'Angleterre.*

Comme l'acier fin était d'un prix élevé et assez difficile à se procurer, les couteliers l'employaient entre deux lames de fer ou d'acier commun, c'est ce qu'ils appelaient *faire leurs étoffes* ou *forger en baubèche.* Ce mode était surtout employé pour les rasoirs, ce qui permettait de les tremper et redresser sans crainte de les casser.

« Pour faire des étoffes, dit Perret, on commence à préparer le meilleur morceau d'acier qui « fera le milieu de l'étoffe et qui doit faire le tranchant des outils ; ensuite il faut préparer deux « autres lames d'acier moins fin, les étirer de la même longueur et largeur que la première, « mais moins épaisses ; ces deux dernières doivent servir de couverture à la première. Cela fait, « il faut forger deux lames de fer de pareille longueur aux autres, mais moins larges et moins « épaisses que les deux autres, ce qui étant exécuté, il faut couvrir les trois lames d'acier avec « ces deux de fer, de sorte qu'il y en ait une sur chaque face ; ensuite on les pince avec des « tenailles croches.

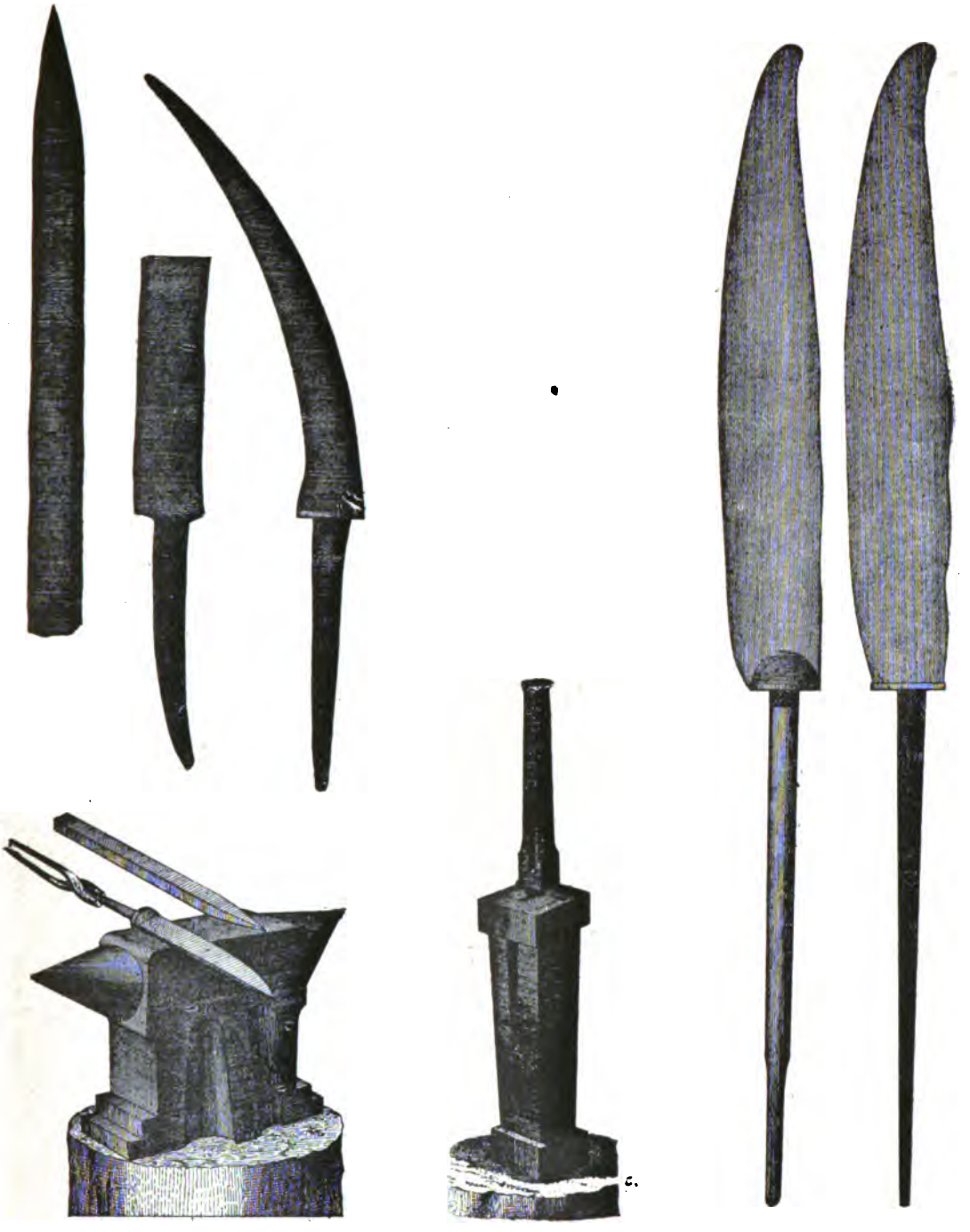
« L'étoffe ainsi préparée, il faut la mettre au feu par un bout seulement afin de souder « l'extrémité pour se rendre maître de tout ce paquet, lorsqu'il est au feu il faut le chauffer en « ayant soin de donner un feu vif et égal, tourner souvent l'étoffe dans le feu afin qu'elle chauffe « également ; aux premières étincelles qu'on aperçoit, il faut y jeter quelques petites poignées « de sable qui est dans le coin de la forge, et cela en la sortant un peu du feu et la renfoncer « dans le feu, pour le laisser un peu mitonner à coups de soufflet et quand on la juge au degré « convenable, il faut la sortir du feu avec vivacité, la passer rapidement sur le sable, la porter « sur l'enclume et la forger seule à petits coups de marteau, la pétrir avec légèreté, tant que la « matière bouillonne, puis il faut appeler le frappeur d'un coup de marteau sur l'enclume, en « rappelant, ce qui est le signal ordinaire et connu de tous les forgerons, battre à petits coups en « commençant, car il ne faut absolument point voir sortir aucune étincelle quand on se dispose « à doubler la force des coups de marteau ; il est à observer aussi que si l'on voit un endroit de « l'étoffe d'où les étincelles sortent plus pétillantes, plus luisantes et en plus grand nombre, « c'est un signe certain qu'il y a eu plus de chaleur là qu'ailleurs et dans ce cas, le seul moyen « de remédier à ce grand défaut, c'est de donner de très légers coups de mateau en contre- « forgeant. (1).

(1) On appelle *contre forger* lorsqu'on donne alternativement un coup de marteau sur plat et un autre sur le côté.



ATELIER DE COUTELIER AU XVIIIe SIÈCLE

Gravure tirée de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.



TRAVAIL DE FORGE DU COUTEAU A GAINE

Gravure extraite de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.

« Quand le bout est bien soudé, on est alors maître de toutes ses lames, on les fait un peu « ouvrir pour faire sortir la crasse qui s'est logée entre elles, ensuite on resserre bien toutes les « lames ensemble, ne laissant de jour que le moins possible, et enfin l'on soude l'étoffe de toute « la longueur en plusieurs chaudes. »

Les forgerons employaient certains termes de métier dont nous croyons utile de faire connaître l'explication que nous empruntons d'ailleurs au vocabulaire de l'*Art du Coutelier*, de Perret :

« CENDREUX. — On appelle ainsi un acier qui est rempli de petites piqûres. L'acier le plus « net peut devenir cendreux en le surchauffant.

« CHAMBRES. — Ce sont des cavités que l'on découvre en limant une pièce lorsque le fer « ou l'acier n'a pas été bien corroyé. On les appelle aussi *chambres à louer*.

« CHAUDE. — Donner une chaude, c'est chauffer une pièce pour la forger ; il y a plusieurs « sortes de chaudes.

« CHAUDE GRASSE. — Ce terme désigne une chaude moyenne. Lorsqu'on donne cette « chaude, on jette du sable dans le feu et on laisse mitonner la pièce en la chauffant lentement.

« CHAUDE SUANTE. — C'est faire chauffer le fer ou l'acier si fort que la surface est « fondante.

« CHAUDE PORTÉE. — C'est souder deux morceaux de fer ou d'acier bout à bout, en « amorçant les deux bouts en bec d'âne, les faire chauffer ensemble bien bouillants, ensuite les « porter sur l'enclume, mettant un bout sur l'autre, on les frappe à coups de marteau.

« CONTRE FORGER. — Ce terme désigne la manière de dresser une pièce en la forgeant, « c'est donner alternativement un coup de marteau sur le plat et sur le champ. On ne peut pas « bien faire la pointe à une pièce avec le marteau sans contre-forger continuellement.

« CORROYER. — On appelle corroyer donner au fer la première chaude qui soit grasse ou « suante pour en souder et bien lier toutes les fibres et en faire paîtrir ensemble les pailles, « les cendrures lorsque l'on fait les étoffes.

« CRAMPON. — On appelle crampon une mise de fer ployée en fourchette qu'on soude au « bout d'une barre d'acier ou d'étoffe pour faire la soie d'un couteau de cuisine, l'anneau d'une « branche de ciseaux, et de toute autre pièce dont on veut faire une partie d'acier et l'autre de « fer.

« ENLEVER. — C'est donner la première forme à un instrument en le forgeant, le détacher « de la barre.

« ETIRER. — C'est la seconde opération faite à une pièce que l'on forge ; la première est « d'enlever, la seconde d'étirer ; c'est allonger la matière à coups de panne de marteau.

« FRASIL. — C'est comme la cendre du charbon de terre ou du mâche-fer écrasé.

« MACHE-FER. — Crasse produite par le charbon de terre, qu'on trouve au fond du feu de « la forge. Charbon usé qu'il faut ôter du feu avec le tisonnier, sans quoi le feu est crasseux.

« MOINE. — C'est le nom d'une boursouflure qui paraît à l'acier en le forgeant, défaut qui « vient d'une chaude mal chauffée, ou d'une crasse qui se trouve dans un endroit et empêche le « métal de se souder.

« PAILLE. — Une partie ou veine de fer ou d'acier qui n'est pas bien soudée.

« RABATTRE. — On appelle ainsi la dernière chaude qu'on donne à un rasoir et à toute « lame d'acier qui a un dos et un tranchant ; cela exprime tout à la fois l'action de parer une « lame, la dresser, l'écrouir.

« REFOULER. — On refoule le fer, l'acier, en le forgeant par le bout, c'est-à-dire qu'un « bout pose sur l'enclume, et l'on frappe des coups de marteau sur l'autre bout ; alors la partie « qui est chaude à blanc se refoule et se renforce.

« RELEVER LES MITRES. — C'est forger l'embase d'une lame de couteau à gaîne, on met « la queue dans une châsse et la lame dans la fente du tas.

« SURCHAUFFÉ. — On dit que l'acier a été surchauffé lorsqu'il a été trop chauffé ; ce « degré de chaleur lui a fait perdre un degré de bonté. »

Avant d'indiquer la façon de travailler les lames, il est bon de remarquer qu'il y en avait de deux sortes :

1° Les *lames de couteaux pliants,* dans lesquelles on distinguait la *pointe,* le *tranchant,* le *dos,* enfin le *talon* qui recevait le clou servant à l'attacher au manche.

2° Les *lames de couteaux à gaîne.* Ces dernières étaient formées des mêmes parties et étaient munies au talon d'une soie ou queue pour les fixer dans le manche.

Les unes, à *soie plate,* étaient rivées au manche qui avait exactement la forme de la soie.

Les autres avaient une *queue effilée,* qui se plaçait dans un trou pratiqué au manche, qu'elles traversaient et au bout duquel elles étaient rivées. On réservait au talon de la lame une petite massette d'acier appelée *mitre,* (1) qui recouvrait le haut du manche.

Nous trouvons, dans l'ouvrage de Perret, la manière de forger les différentes pièces de coutellerie :

« Pour forger une lame de *couteau à ressort,* on commence par faire chauffer l'étoffe de la « longueur qu'il faut pour une lame, à la première chaude, on fait la pointe et on entaille le « talon du côté du dos, sur la quarre de l'enclume ; ensuite on porte le côté du tranchant sur « l'autre quarre de l'enclume et l'on fait l'autre entaille ; après cela on étire la lame de la lon- « gueur qu'il faut en la mesurant avec le manche placé près de l'enclume. Enfin on la rabat en « lui donnant une courbure douce ; on l'élargit ensuite avec la panne du marteau.

« Pour la lame d'un *couteau à gaîne,* donnez d'abord une chaude grasse ; faites la pointe, puis « la portant sur la quarre de l'enclume, frappez avec la panne du marteau vis à vis de la quarre « de l'enclume, tantôt sur le plat et tantôt sur le côté ; c'est ainsi qu'on fait la queue du couteau ; « on coupe l'acier sur la tranche de la longueur convenable au couteau qu'on veut faire. On « donne le nom d'*enlevure* au morceau ainsi coupé.

« Prenez alors la queue dans les tenailles, faites sur la quarre de l'enclume l'entaille de la « mitre de chaque côté de la lame, et étirez la lame en la courbant de manière que le tranchant « soit du côté concave.

« Il faut alors relever les mitres ; on se sert pour cela d'une *châsse,* outil en fer acéré par le « bout et percé d'un trou carré pour recevoir la queue de la lame. Il faut en outre un *tas,* dont « nous avons déjà parlé, lequel tas placé près de l'enclume est percé de façon à recevoir la « lame jusqu'à la mitre.

« Tout étant disposé comme nous venons de l'indiquer, faites chauffer les mitres presque à « blanc, entrez la queue dans le trou de la châsse ; sur le champ faites entrer la lame dans le « tas ; frappez cinq ou six coups de marteau sur la tête de la chasse ; les mitres qui se trouvent « resserrées entre le tas et la châsse seront relevées ou étampées. Puis sortez la lame du tas et « la queue de la châsse, faites chauffer la lame, élargissez-la ; enfin rabattez-la en faisant dispa- « raître tous les coups de la pane avec la tête d'un marteau un peu bombé. Donnez ensuite une « chaude pour étirer la queue, vous aurez une lame de couteau à gaîne forgée.

« Pour les *ciseaux,* on commence par souder au bout de la barre un crampon de fer pour faire « l'anneau, puis sur la quarre de l'enclume on détache la branche de l'anneau que l'on perce à « l'aide d'un poinçon. On place la branche des ciseaux à plat sur l'enclume de manière que la « partie destinée à faire l'anneau soit au-dessus du trou de l'enclume. On pose le poinçon bien « perpendiculairement et l'on frappe deux coups de marteau sur la tête du poinçon, après quoi « on tourne l'enlevure de l'autre côté, et l'on répète l'opération.

« Le trou étant percé, on donne une chaude grasse, ensuite on fait entrer le bout de la bigorne

(1) Ce nom de *mitre* avait été sans doute donné à cette partie de la lame parce qu'elle formait une espèce de coiffure au manche.

« de l'enclume dans le trou en frappant à petits coups de marteau et faisant tourner continuelle-
« ment l'anneau sur la bigorne, on amincit l'anneau tout autour bien également ; puis l'on coupe
« l'enlevure.

« On prend alors l'anneau dans les tenailles ; on donne une chaude grasse à la partie qui doit
« faire la lame, on l'appointe, puis l'on fait l'entablure à bons coups de marteaux sur le bord de
« l'enclume.

« Enfin on remet la lame au feu, on la fait courber un peu sur le devant, on élargit et amincit
« le tranchant à coups de pane, on la rabat, on la pare et on la dresse de la même chaude.

« Pour forger un *canif*, on étire l'acier d'une ligne d'épaisseur et de deux lignes de largeur,
« on donne une petite chaude grasse pour faire la pointe, on entaille ensuite la lame à la quarre
« de l'enclume ; on élargit le tranchant et on finit de forger le canif par la queue qui se trouve
« au bout de la barre, et d'un coup de la quarre du marteau sur celle de l'enclume, on casse la
« queue et on sépare la lame de la barre d'acier. Un forgeron habile fait ce travail en une seule
« chaude.

« Pour les *grattoirs*, on étire d'abord l'acier à quatre lignes de large et deux d'épaisseur, on
« donne une petite chaude grasse pour faire la pointe, puis on entaille la queue sur la quarre
« de l'enclume ; on élargit la lame avec la pane du marteau pour amincir le bord du tranchant
« et l'on a soin de réserver la vive arête du milieu pour partager les deux tranchants ; après cela
« on rabat le grattoir et on le pare avec une tête de marteau un peu ronde et on finit par allonger
« la queue ; on la coupe par un coup de quarre de l'enclume.

« Le *rasoir* se forge au *bout de la barre* ou en *bobèche*.

« Pour forger le rasoir au *bout de la barre*, on donne une petite chaude grasse à la pointe de
« la barre, on étire le bout de l'acier qui sert à faire le talon, on coupe ensuite l'enlevure.

« Pour forger le rasoir en *bobèche*, il faut d'abord préparer son étoffe comme nous l'avons in-
« diqué plus haut pour arriver à faire l'enlevure.

« Quand toutes les enlevures sont faites, on les étire : Muni de tenailles ayant une mâchoire
« creuse et une étroite pour entrer l'une dans l'autre, on place le talon de l'enlevure dans ces
« tenailles, on fait chauffer la partie qui doit faire la lame, on forge et on étire la lame en
« amincissant le tranchant ; il faut pour cela pencher un peu le marteau. On donne ensuite
« une autre chaude pour faire le talon

« Alors on se dispose à élargir et rabattre la lame ; pour cet effet on ne chauffe guère plus
« que couleur de cerise, on fait courber un peu le rasoir en devant, on le pose à plat sur l'en-
« clume et l'on applique des coups de pane ponr élargir le rasoir.

« Lorsque le rasoir est élargi, on le chauffe couleur de bronze pour le rabattre ; on le frappe
« à coups de marteau bien ménagés pour faire disparaître les coups de pane.

« Pour la *lancette* il faut étirer l'acier en petites lames de la largeur de trois lignes et d'une
« ligne d'épaisseur. L'acier étant étiré, donnez une chaude presque à blanc, commencez par
« faire la pointe, portez ensuite la partie qui doit servir à faire la queue sur la quarre de l'en-
« clume pour entailler la queue avec la pane du marteau en frappant sur le côté. Il faut ensuite
« aplatir la lame jusqu'à la pointe en l'amincissant ; former ensuite les deux tranchants en réser-
« vant une vive arête dans le milieu, mais peu sensible. Un forgeron adroit porte la partie des-
« tinée à faire la queue sur la quarre de l'enclume devers soi et baissant la main pour ne faire
« porter l'acier que sur la quarre, en huit on dix coups de marteau, il fait la pointe et la queue se
« sépare d'elle-même de l'acier en l'appointant, par ce moyen l'ouvrier gagne une chaude.

« Quand on a forgé une certaine quantité de lancettes, ce qu'on appelle *voiture* on en fait un
« paquet, on le lie avec du fil d'archal ; on l'expose à un feu de charbon de bois pour les y lais-
« ser recuire et refroidir d'elles-même. »

TRAVAIL DE LA LIME

Ce travail consiste à faire disparaître les irrégularités laissées par le forgeron et ajuster les pièces.

Pour exécuter cette opération il faut un *établi* formé d'un madrier de chêne solidement scellé au mur et sur lequel un *étau* est fixé par une bride.

L'*étau* est destiné à tenir d'une façon solide les pièces que l'on veut attaquer à la lime; c'est un outil de fer acéré, composé de deux *mâchoires* articulées qu'on appelle aussi *mors*, qui s'approchent et se serrent par le moyen d'une vis ajustée dans une *boîte* qui porte des filets dans lesquels elle s'engage et que l'on manœuvre au moyen d'une tige de fer qui la traverse.

En dehors de l'*étau fixe* dont nous venons de parler, on distinguait aussi les *étaux à agraffe* et les *étaux à main*.

Les *étaux à agraffe* étaient de petits étaux destinés à un travail moins fort et qui se fixaient sur une tablette à l'aide d'une vis et que l'on déplaçait facilement.

Les *étaux à main* étaient de petits outils à deux branches ayant la forme de celles d'un étau, que l'on serrait avec une vis et que l'on tenait à la main pour limer de petites pièces.

Enfin pour les bois et les matières que l'on voulait préserver des dents de l'étau, on se servait de mâchoires en bois que l'on mettait dans l'étau et que l'on appelait *mordaches*.

La *lime* d'après la définition de Perret, définition que nous trouvons très juste, est un morceau d'acier bien dressé sur la surface duquel sont relevées des bavures tranchantes. Ces tranchants étant tous d'égale élévation, forment une quantité de petits fers de rabot qui, par leur régularité et leur dureté lorsqu'ils sont trempés, entament la surface des métaux.

Les limes étaient de différentes formes, les unes carrées, les autres plates, d'autres rondes; il y en avait de triangulaires ou *tiers points*, d'ovales, etc., etc; elles étaient munies d'un manche de bois que maintenait une virole de fer ou de cuivre.

Il y en avait de plusieurs espèces suivant la finesse des dents; on les désignait sous le nom de *bâtardes, mi-douces et douces*.

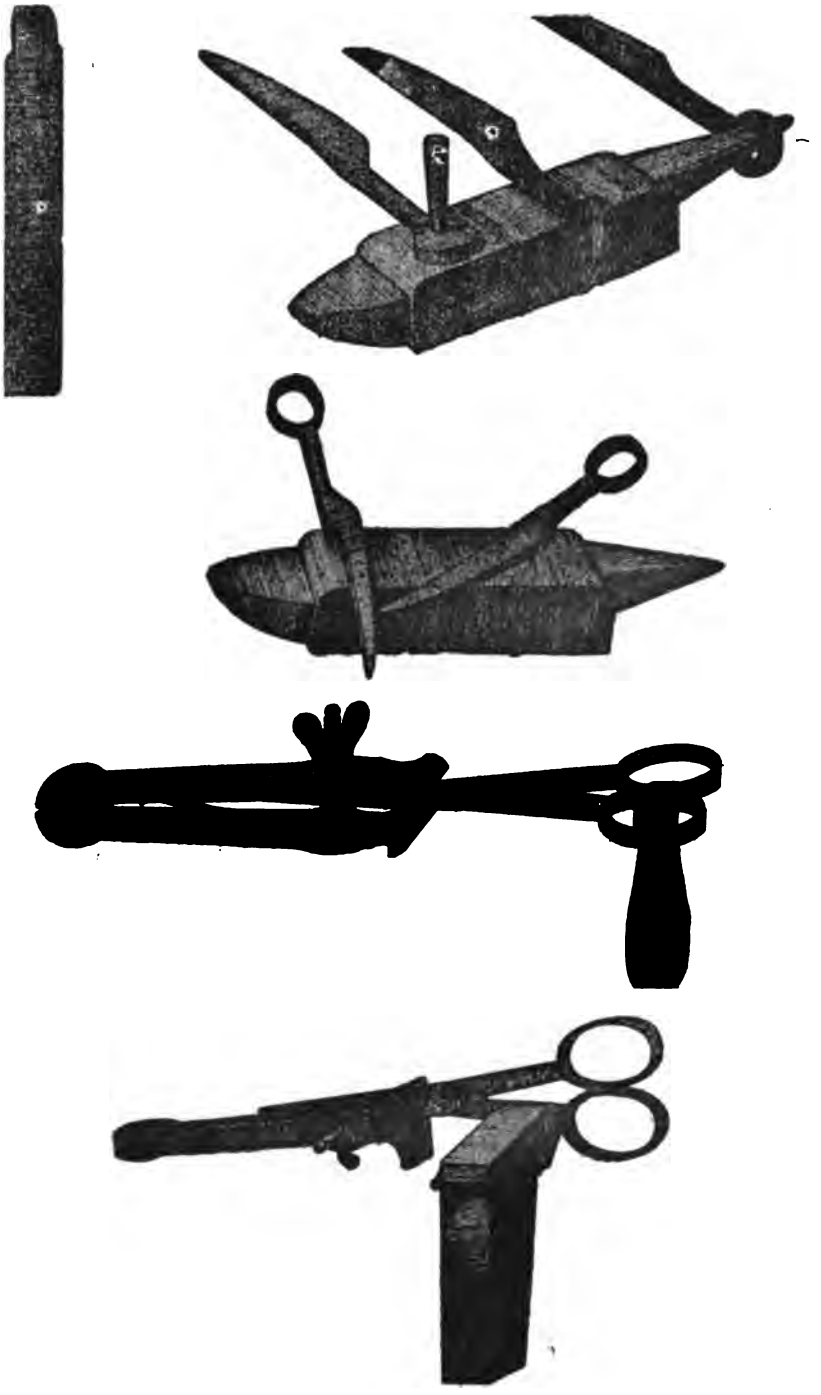
Avec les plus grosses on enlevait les inégalités laissées à la forge, puis avec d'autres un peu moins rudes, on faisait disparaître les traits de la lime à dégrossir, enfin avec une lime douce on finissait l'ouvrage de manière à ce que les coups de lime puissent être enlevés à la polissoire.

Nous lisons dans l'ouvrage de Perret :

« Pour limer, la position du corps doit être telle que la pointe du pied gauche soit contre la « jambe de l'étau, le pied droit derrière à quinze pouces de distance l'un de l'autre; c'est-à-dire « que plus on veut forcer le coup de lime, plus on doit reculer le pied de derrière, parce qu'on « a plus de force.

« La main droite empoignant le manche de la lime, de sorte que le doigt index soit placé sur « la lime, moitié sur la virole du manche et le reste sur la queue de la lime; les trois autres « doigts pliés en dessous et le pouce embrassant le manche en sens contraire.

« Que la paume de la main gauche du côté du pouce, soit appliquée sur la pointe de la lime, « que la pointe n'aille pas plus avant que le creux de la main. Dans cette position, il faut donner « les coups de lime en appuyant, en étendant les bras et roidissant la jambe gauche, quand on « pousse la lime et la lâcher en ramenant le coup à soi et alternativement répéter cette marche.»



TRAVAIL DE FORGE ET DE LIME DES CISEAUX

Gravures extraites de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.

Pour limer avec régularité, il était nécessaire d'avoir des *modèles* ou *patrons* qui étant faits avec précision, accéléraient l'exécution du travail. On pouvait à l'aide d'un modèle bien fait, mettre une une pièce de chaque côté et en limer deux à la fois.

Pour le *couteau à ressort*, le travail de la lime était en même temps celui de l'ajustage, car on ne pouvait tremper les lames et les ressorts que lorsqu'ils étaient ajustés.

Il fallait d'abord percer les lames, les platines et les ressorts, il y avait deux manières d'opérer :

1° A l'*archet ;* le foret était muni d'une bobine autour de laquelle on enroulait la corde de l'archet ; l'un des bouts du foret était appuyé contre une plaque (1) que l'ouvrier maintenait sur l'estomac au moyen d'une corde qui lui passait autour du cou, et la pointe du foret s'appuyait contre la partie à percer qui était tenue dans l'étau.

2° A la *pointe ;* cette manière ne convenait que pour les métaux en lames minces comme les platines des couteaux à ressort ; car il fallait que la pointe puisse traverser le métal après deux ou trois coups de marteau. La pièce à percer devait être appuyée sur une autre pièce de fer percée de manière à livrer passage à la pointe.

Voici maintenant la description du travail donnée par M. Perret :

« Pour faire un *couteau à platines*, on prend une feuille de tôle et avec une règle et une pointe, « on trace les largeurs et longueurs dont on a besoin ; on les coupe ensuite avec des cisailles, « puis on bat la tôle à froid sur l'enclume pour la bien écrouir; on dresse et on lime ensuite les « platines. Lorsque les platines sont limées et percées, il faut les monter sur leurs clous.

« Prenez ensuite deux platines limées et dressées, présentez la lame entre les deux platines, « laissez-la déborder un peu de chaque côté, contremarquez le trou avec la pointe d'un petit « petit foret ; ôtez ensuite la lame, contremarquez-la en ajustant la pointe directement sur la « marque que vous venez de faire et percez le trou au foret (2). Puis remontez la lame sur les « platines, assujetissez-les avec un clou et commencez à limer la partie du talon juste aux « platines; fermez ensuite le couteau en équerre pour limer la seconde face du talon, après quoi « fermez la lame pour limer la troisième face du talon et marquez en même temps la longueur « de la lame ; ouvrez ensuite la lame, rognez la pointe que vous avez marquée ; dégrossissez « bien la lame par le tranchant et par le dos.

« Prenez un morceau de bois épais de 5 à six lignes, entaillé en équerre au bout pour recevoir « la pointe de la lame, tandis que l'étau tient la lame fixe en la serrant par le talon avec le bois, « étant ainsi, serrez le bois dans l'étau, entaillez vivement, blanchissez la lame tout le long du « plat en dressant l'épaisseur du dos et celle du tranchant; démontez ensuite la lame pour en « faire autant sur l'autre côté, ce qui étant fait, marquez-la du poinçon, à 4 ou 5 lignes près de « l'entaille et à 2 ou 3 lignes près du dos.

(1) A Châtellerault, cette plaque s'appelait *la patience* et l'on disait *percer* à la patience, sans doute à cause du temps que cela demandait.

(2) « Pour travailler solidement, quand une lame est percée, il faut la battre un peu à froid pour « resserrer les pores et sur toutes choses il faut battre le côté du dos du double plus que le tran- « chant, c'est un travail efficace pour empêcher les cassures qui se font au tranchant à la « trempe. » *(Perret.* — L'Art du Coutelier).

« Remontez la lame sur les platines, présentez le ressort entre les platines, contremarquez et « percez le trou du bas ; ensuite battez-la un peu à froid et mettez-y le clou ; limez le dedans du « ressort, mais seulement la partie qui doit frotter avec le talon de la lame ; faites entrer ensuite « le ressort à sa place, serrez dans l'étau, percez le trou du milieu du ressort à moitié, étant « tout monté sur les platines et vous finirez de le percer étant démonté. Ayant monté toutes les « pièces, enfoncez le clou à petits coups de marteau, tant qu'il voudra entrer ; car vous ne pour- « rez jamais limer juste sans cette attention ; limez le ressort juste à la platine, faites-en de « même tout autour du ressort, démontez ensuite le ressort pour dresser le dedans tel qu'il doit « être ; ce qui étant fait, remontez-le et attachez-vous à ajuster le battement de la lame avec le « bout du ressort ; ayez soin qu'on n'y voie point de jour au travers, quand la lame sera ouverte ; « attache-zvous ensuite à faire fermer la lame juste, que le ressort ne déborde point dans aucune « des positions du couteau, c'est-à-dire étant ouvert ou à demi fermé ou complètement fermé. « Démontez ensuite le couteau pour l'adoucir partout et si vous voulez pousser quelques mou- « lures ou quelques filets sur le dos, c'est alors qu'il faut le faire, après cela on donne la bande.

« Il faut aussi faire une entaille à chaque pièce pour placer l'ongle du pouce afin de faciliter « la prise.

« Quant aux petites pièces, le canif, la serpette, le poinçon et le tire-bouchon, les unes entre- « raient trop avant le manche et on aurait de la peine à les sortir ; le tranchant des autres « porterait sur le ressort et serait toujours ébréché ; on obvie à ces inconvénients en réservant « une petite éminence au talon ; cette éminence s'appelle *mentonnet* et porte sur le ressort quand « la pièce est fermée, laissant le tranchant libre et réglant la sortie de la lame hors du manche.

« Pour les *couteaux à gaîne*, comme pour tous les ouvrages en acier, excepté le rasoir, il faut « faire recuire les lames avec un feu de bois de saule ou de peuplier, et les laisser refroidir pour « rendre l'acier plus doux, puis on les bat un peu à froid pour faire tomber les écailles et resser- « rer les pores de l'acier que le recuit a un peu trop dilatés ; ensuite on dresse la queue et on « l'entaille bien sur les quatre faces. Il faut entailler les mitres ou coquilles et dresser l'épaisseur « du dos et du tranchant de manière qu'ils partagent bien les mitres par le milieu, puis on « blanchit la lame sur le plat pour régler le tranchant dans toute la longueur. On finit ensuite « de limer la lame sur le modèle. après celà on ajuste le tour de la mitre avec la virole, on dé- « grossit les mitres avec une forte queue de rat, enfin on l'adoucit.

« Pour limer le *grattoir*, on commence par dresser le tranchant en lui faisant faire un ventre « régulier, ensuite on lime les quatre faces du tranchant par le plat, après quoi on lime la « queue sur le bois à limer.

« Pour le *canif* on commence par dresser le tranchant, on fait une entaille pour former un « biseau sur chaque côté et former au dos un tranchant fait de court, lequel sert à râcler les « plumes quand l'encre y est attachée et séchée.

« Pour limer les *ciseaux*, il faut que les deux branches soient forgées bien parallèles ; appli- « quez-les l'une sur l'autre, serrez-les bien juste dans l'étau et avec la quarre d'une lime douce, « marquez l'endroit du trou sur le côté du tranchant ; faites un second trait pour marquer le « bout supérieur de l'entablure ; tournez ensuite les deux lames dans l'étau, sans les déranger, « serrez l'étau et marquez le bout inférieur de l'entablure. Les trois traits de côté étant marqués, « séparez les lames et faites un autre trait sur le plat de chaque lame, après cela, contremar- « quez chaque trou et percez-les au foret ; étant muni d'un faux clou, faites le entrer fixe dans « le trou d'une des branches, joignez les deux lames l'une sur l'autre et commencez par limer « les anneaux ensemble, tout autour, après quoi limez les deux branches ; séparez ensuite ces « deux branches pour repousser les entablures. Remettez ensuite le faux clou ; joignez les deux « branches ensemble et attachez-vous à bien ajuster le battement des deux entablures, ce qui « étant fait, limez le tranchant de chaque lame, ensuite le dos ; après cela joignez les deux lames « par le faux clou et dans un étau à mains ; alors avec un outil appelé *serre ciseau*, embrassez « le dedans des deux anneaux, avec les mâchoires ; serrez le dans l'étau ; dans cette position limez « les plats des branches et des anneaux par les deux côtés ; prenez ensuite un autre outil appelé « *tenailles à chanfrein* ; serrez-les dans l'étau, pincez la branche et l'anneau, alors abattez les « pans des branches ; ce qui étant fait, séparez les branches de l'étau à main, abattez les pans des « lames et les pans du dedans des branches, dégrossissez ensuite les *contre écussons* (1), après

(1) « On appelle *contre écusson*, le dégagement qu'on fait à côté des entablures. » *Perret*.

« cela, faites l'entaille de la lame, ensuite dégrossissez les anneaux, en commençant par le de-
« hors et finissant par le dedans; ensuite si l'on veut mettre une vis au lieu d'un clou, c'est le
« moment de tarauder le trou d'une branche et de fraiser l'autre pour noyer la tête de la vis,
« après cela il faut mettre les ciseaux à la coupe.

« Il n'est pas difficile de mettre les ciseaux à la coupe, mais il est assez dificile de satisfaire à
« une condition essentielle que nous allons faire apercevoir; il faut faire relever le tranchant
« plus haut que le dos, en mourant, depuis le trou jusqu'à la pointe, de manière que quand on
« regarde horizontalement la lame par le côté du dos, on puisse voir toute la partie de l'écusson
« jusqu'au trou, bien à plat, et depuis le trou jusqu'à la pointe on doit voir le tranchant relevé
« dans la même obliquité que celle de l'aile d'un moulin à vent; de plus pour donner de la force
« à la pointe, il faut faire recourber les lames en dedans, mais par une courbure très douce et
« très régulière.

« Pour réussir facilement à mettre une paire de ciseaux à la coupe, serrez l'écusson dans un
« étau à main, ouvrez ensuite l'étau de l'établi à 3 ou 4 lignes d'ouverture ; faites porter le de-
« dans de la lame sur la quarre de cet étau; frappez quelques coups de marteau sur le dehors du
« tranchant; par ce travail, le tranchant se jettera en dedans; alors regardez horizontalement par
« le dos, vous verrez qu'elle fera l'aile de moulin. Cette obliquité doit être douce dans une paire
« de ciseaux à courtes lames, mais elle doit être très visible dans de grandes.

« Etant muni de toutes sortes de limes bâtardes et douces, il faut la façonner, commençant
« par le dehors des branches, ensuite le dedans, après cela les écussons et enfin le dehors et le
« dedans des anneaux; pour cet effet il ne faut jamais serrer l'ouvrage à nu, mais toujours
« dans des mordaches de bois.

« L'opération de la lime est de peu de conséquence pour le *rasoir;* il suffit de le bien dresser; on
« commence par rogner la pointe; on emporte bien le feu de la forge ; on fait faire un petit creux
« au milieu et on laisse dominer la pointe; après on lime le dos en rond sur son épaisseur, mais
« droit dans sa longueur; on lime ensuite le tranchant; on fait faire un ventre régulier, c'est la
« meilleure forme pour qu'un rasoir puisse raser dans les enfoncements et les rides du visage;
« il faut encore que la pointe soit arrondie.

« La longueur d'un rasoir est de 3 pouces de lame à compter depuis l'entaille jusqu'à la pointe;
« 2 pouces de l'entaille au trou qui sert à l'assujettir à la châsse. La largeur varie depuis 7 lignes
« jusqu'à 11 et 12, mais il est bien à 9 lignes; l'épaisseur doit être égale au tiers de la largeur;
« ainsi 9 lignes de large en exigent 3 d'épaisseur.

« Lorsque le rasoir est limé, il faut le percer; on prend un vieux talon de lame de couteau à
« ressort, on présente l'endroit qu'on veut percer sur le trou de cette lame, on pose la pointe
« perpendiculairement et bien vis-à-vis le trou et on donne un coup de marteau bien d'aplomb ;
« la pièce du trou s'emporte et le rasoir se trouve percé.

« Pour les *lancettes*, on les blanchit d'abord à la lime en les plaçant chacune l'une après l'autre
« sur un outil appelé *support*.

« Puis on bat chaque pièce à froid à petits coups de marteau, sur un tas ou sur l'enclume;
« après cela on lime plusieurs fers ensemble, de cette manière on prend le modèle, on le met
« au milieu entre 4 ou 6 ou 8 pièces ; tout étant ainsi préparé et serré ensemble avec un faux
« clou, on lime les huit fers à la fois et cela en retournant seulement une fois les pièces dans
« l'étau pour les limer dans l'autre sens.

« On emporte ensuite les bavures qu'a fait la lime et on les dresse bien avant de les tremper. »

DE LA MARQUE

C'est alors que le coutelier appliquait sa *marque* sur les objets de sa fabrication à l'aide d'un poinçon en acier sur lequel était gravé l'emblême qu'il avait adopté.

La marque a été de tous temps l'objet d'une règlementation sévère; tous les Statuts des couteliers contiennent des dispositions pour protéger la propriété des marques; les marques étaient déposées au greffe du lieutenant de police, l'empreinte en était prise sur une plaque de cuivre ou de plomb.

Il était bien défendu de prendre la marque *les uns des autres.*

Rappelons à ce sujet que les couteliers parisiens, par leurs statuts s'étaient réservé le marché de la capitale, ils défendaient aux couteliers travaillant hors la banlieue de Paris, *d'avoir aucune marque semblable à celle des Maitres de la ville.*

Aussi Diderot qui était né à Langres d'une famille de couteliers, donnait-il le conseil suivant : « *On dit que les ouvriers couteliers de Paris s'acharnent à décrier la coutellerie des provinces qu'on apporte ici et que pour cet effet, ils ruinent et gâtent l'ouvrage au racommodage. Les provinciaux n'ont qu'une ressource contre cette méchanceté, c'est de prendre la marque des ouvriers de Paris, afin de confondre les marchandises qu'ils vendent dans leur boutique avec celles qu'ils envoient ici (à Paris).* »

Nous pouvons également citer à ce propos, un mémoire des couteliers de Langres au XVIIIe siècle, qui se plaignaient du discrédit dans lequel étaient tombés les ouvrages de coutellerie et l'attribuaient à l'abus de leurs marques que les marchands faisaient mettre sur des ouvrages défectueux et fabriqués dans d'autres pays :

« La manufacture de coutellerie établie, disent-ils, très anciennement dans la ville de Langres, « dont la juste réputation s'était déjà répandue jusqu'au delà des mers et avait frappé tous les coins « de l'Univers, soutint pendant des siècles la réputation et l'honneur qu'elle s'était justement acquis « par la bonté, la solidité, la propreté et la diversité de ses ouvrages, jusqu'au temps où quel- « ques particuliers s'immiscèrent à faire le commerce de la coutellerie L'on vit tout à coup des « gens de tous états, de tous rangs de toutes conditions, s'ériger en correspondants, s'emparer « du commerce de coutellerie.

« Mais les usurpateurs, non contens d'avoir découvert et de s'être procuré les débouchés « avaient encore eu l'audace pour faire passer des ouvrages imparfaits et défectueux de faire « apposer les *poinçons* des maîtres couteliers de cette ville, les plus accrédités et d'y faire met- « tre l'empreinte du mot *Langres*.

« D'où il résulte que les vrais ouvrages fabriqués par ces derniers sont tombés dans un dis- « crédit total par une erreur apparente, soutenue de l'envoi de marchandises de mauvais aloi, « mal corroyées et mal finies, vulgairement connues sous le nom de *Forez*, de *Lorraine*, d'*Alle-* « *magne*, sur lesquelles néanmoins ils ont eu la témérité de faire inscrire le mot *Langres* (1).»

Il est facile de se rendre compte combien cette manière de faire était préjudiciable aux Maitres couteliers; c'était pour prévenir un abus du même genre qu'il fut ordonné par un arrêt du Conseil d'Etat du Roi en date du 18 mars 1732 que tous les ouvrages de coutellerie qui seraient fabriqués dans la ville de *Thiers* porteraient outre la marque particulière de l'ouvrier, le nom de la ville avec défense aux couteliers établis ailleurs de les contrefaire, à peine d'*amende*, de *confiscation* et d'*être poursuivis extraordinairement pour crime de faux.*

Pour appliquer la marque, on posait la pièce à marquer à plat sur l'enclume, on plaçait le côté du poinçon portant la marque à l'endroit où l'on voulait qu'elle fut mise et pendant qu'on tenait le poinçon perpendiculairement dans cette position, on frappait un coup de marteau sur le bout opposé du poinçon afin de marquer l'em-

(1) Mémoire communiqué par M. Ch. Beligné et publié sous la signature de M. Félicien Pingenet dans le *Bulletin de la Société historique et archéologique de Langres.*

preinte sur la pièce, assez fort pour que les caractères fussent bien imprimés de manière à ne point être enlevés à la meule. C'est pourquoi on posait le poinçon un peu plus du côté du dos de la lame.

DE LA TREMPE

La trempe est une opération importante dans laquelle l'eau et le feu jouent le principal rôle et qui consiste à durcir l'acier; elle n'exigeait comme instrument spécial, qu'un baquet plein d'eau froide. La forge et les tenailles servaient à chauffer et saisir les pièces.

Pour faire une bonne trempe, la meilleure préparation était d'abord de battre la pièce à froid, puis on la chauffait à la forge au charbon de bois jusqu'à ce qu'elle ait atteint la couleur *rouge cerise* ou *rouge clair* suivant la qualité de l'acier et en la plongeant dans l'eau pour la refroidir.

L'acier de *Styrie*, l'acier de *Dantzic* et celui du *Tyrol* devaient être chauffés à la couleur *rouge cerise*; pour l'acier d'*Angleterre*, l'*étoffe de Pont*, l'acier de *Hongrie* et les aciers de *France*, il fallait aller jusqu'à la couleur *rouge clair*.

Voici la méthode préconisée par *Perret* :

« Commencez par chauffer le bas qui est le plus épais de la lame; lorsque la pièce est d'une « bonne *couleur de cerise*, sortez-la du feu avec vitesse, plongez-la dans l'eau subitement de telle « manière que ce soit toujours le dos qui entre le premier dans l'eau, car si vous entriez le tran- « chant le premier dans l'eau, vous trouveriez ce tranchant tout crevé, ce qu'on appelle, en terme « de l'art, des *cassures*.

« Il faut joindre à ces attentions, celle de promener la pièce dans l'eau pour chercher la frai- « cheur et faire refroidir la pièce le plus promptement qu'il est possible, car comme l'eau « bouillonne toujours autour de la pièce, il n'est pas douteux que si on ne la promenait pas dans « l'eau, le refroidissement ne serait pas si subit et par conséquent la dureté ne serait pas aussi « grande; mais aussi il ne faut pas la promener avec vitesse, car il faut donner le temps à la « liqueur de communiquer sa fraîcheur à la matière qu'on trempe, C'est une règle générale qu'il « faut laisser bien éteindre et refroidir l'acier dans l'eau avant de l'en sortir, il ne faut pas non « plus le porter à l'air immédiatement en le sortant de l'eau parce que l'acier travaille pendant « trois ou quatre minutes après être refroidi.

« Il n'y a peut-être pas un coutelier à qui il ne soit arrivé de porter un rasoir au grand jour « pour examiner le grain de l'acier et pendant qu'il le regarde, il entend un coup comme si l'on « frappait sur un petit timbre et en même temps il voit partir un morceau de la lame a qui on « a donné le nom de *croissant* à cause de la forme de cet éclat.

« C'est une bonne méthode de laisser les ouvrages trempés sur la forge 10 ou 12 minutes « avant de les porter à l'air. »

A la suite de cette manipulation, l'acier durcit, mais il acquiert un degré de dureté qui le rend trop cassant et qu'il faut enlever en lui donnant du *recuit*.

On essayait la lame avec une lime très douce pour s'assurer qu'elle était trempée; ensuite on la récurait pour la bien décaper avant de la recuire afin de bien distinguer la couleur que prenait l'acier par la chaleur, pour lui donner le degré d'élasticité convenable.

A cet effet on mettait de la braise bien allumée sur une tôle et l'on plaçait les

pièces à recuire sur la braise, on entretenait l'action du feu à l'aide d'un écran que l'on agitait; aussitôt que l'objet atteignait la couleur voulue, on le plongeait dans l'eau pour arrêter le recuit.

« Pour arrêter la surprise du feu, dit Perret, quand on veut recuire de petits ouvrages comme « par exemple les canifs, les grattoirs, et autres à peu près semblables, il faut être muni d'un « morceau de laiton et de fer blanc percé de plusieurs trous, c'est ordinairement un morceau de « feuilles dont on a coupé de petites rosettes. On met cette bande sur de la petite braise; sur « laquelle bande on arrange les ouvrages; on donne quelques petits coups de l'écran, ensuite « on laisse prendre lentement et à mesure qu'elles sont recuites, on les plonge dans l'eau; les « lancettes et les scalpels se recuisent de même et demandent une attention particulière en les « travaillant. Il faut recuire une lancette de telle façon que la partie du trou soit à la couleur « bleue, que jusqu'à la marque, elle soit violette, que 2 ou 3 lignes au dessous de la marque, « elle soit comme le cuivre rouge et que le reste jusqu'à la pointe, soit de la couleur d'or.

« Pour recuire de grandes pièces, comme par exemple, de forts couteaux de cuisine, de « grands ciseaux de tailleurs, etc , on les recuit au feu de la forge qui est bien allumé, et tou- « jours de la petite braise, on tient la pièce dans les tenailles. On pose le dos de la pièce sur le « feu, on la promène lentement et continuellement sans cesser de donner de très petits coups de « soufflet, on regarde souvent pour voir l'instant où la couleur commence à paraître ; lorsqu'on « voit la couleur de paille, on redouble d'attention ; on passe au plus vite sur le feu ; lorsqu'un « endroit est plus avancé qu'un autre, on a soin d'aller plus lentement dans l'endroit qui est en « retard; enfin pour tendre toujours à la perfection de chaque tranchant, quand on a fini de « recuire tous les ouvrages, il faut examiner si l'on n'a pas manqué quelque pièce en partie, « c'est-à-dire si le recuit n'est pas égal, parce qu'il y a un remède.

« Je suppose que la lame d'un couteau soit parfaitement recuite à la pointe et au bas, couleur « de cuivre rouge et que le milieu ne soit que couleur de paille ; il est certain qu'elle s'ébré- « chera facilement dans cet endroit. Pour le perfectionner, faites rougir une paire de tenailles très « fortes, lorsqu'elles sont bien rouges, pincez le dos de la lame dans l'endroit qui n'est pas « assez recuit, vous verrez dans un instant que les tenailles communiqueront leur chaleur à la « lame et la feront venir au point que vous voudrez.

« Cette méthode est très recommandable surtout pour les ouvrages forgés d'acier pur, ce qu'on « appelle *au bout de la barre*. A de telles lames on donne un recuit couleur d'eau tout le long du « dos; le milieu se trouve violet et tout le tranchant à 4 ou 5 lignes de large est de couleur de « cuivre rouge. Il est certain qu'un couteau recuit avec ces précautions est un excellent instru- « ment; le bord du dos recuit couleur d'eau procure une consistance à la matière capable de la « faire résister à de bons efforts, tandis que le tranchant a la dureté requise pour soutenir la « coupe.

« Il y a, plusieurs couleurs qui correspondent aux divers degrés de dureté :

« 1° La couleur *jaune paille* qui est spéciale aux rasoirs.

« 2° La couleur *jaune d'or* pour les *bistouris*, *lancettes*, *canifs*.

« 3° La couleur *cuivre rouge* qui convient aux outils de *jardiniers*, aux couteaux et à tous les « tranchants robustes.

« 4° La couleur *violette* que l'on donne aux ressorts minces.

« 5° La couleur *bleue* pour les ressorts appelés à résister à un effort d'une grande souplesse.

« C'est l'extrême limite du recuit , quand l'acier est arrivé à ce degré de chaleur, pour peu « qu'on le chauffe, il rougit et redevient dans son premier état, c'est-à-dire comme il était avant « d'être trempé,

« La trempe demande une connaissance approfondie de l'acier que l'on emploie et une idée « exacte du degré de dureté que doit avoir le tranchant que l'on veut obtenir et qui doit être « proportionné à celle de la matière qu'il est appelé à travailler. »

EMOULAGE

Nous passons ensuite à l'émoulage, partie essentielle du travail du coutelier, puisqu'elle consiste à produire le tranchant.

« L'art d'*émoudre* ou *repasser* un instrument tranchant, dit Perret, est de le former plus ou « moins fin; suivant l'usage auquel il est destiné, or la meule est un outil propre à produire « cet effet, de sorte qu'en appliquant les instruments dessus avec adresse, la vivacité avec « laquelle la meule tourne, use promptement ce qu'il y a de trop de métal, fait venir un petit « morfil au bout et procure par là le tranchant à l'outil; mais ce coup de meule exige des « attentions particulières et propres à chaque espèce de tranchant. »

Ce travail s'exécutait sur des meules de dimensions différentes suivant les tranchants qu'il s'agissait d'obtenir.

« Les conteliers et taillandiers, dit Savary, appellent *meules* celles d'un petit diamètre, *meu-* « *leaux* ou *œillards*, celles qui sont un peu plus grandes, ensuite les *meullardeaux* enfin les *meul-* « *lardes* qui sont les plus grandes, ont environ *4 piés* de diamètre et plus. »

Les meules qui donnaient le meilleur résultat étaient celles des environs de Langres; les ouvriers de Saint-Etienne employaient les meules qu'ils tiraient de la Ricamarie, aux environs de Saint-Etienne; M. Fougeroux de Bondaroy dit qu'elles coûtaient de 40 à 48 livres la pièce.

Pour s'en servir, il fallait d'abord percer la meule pour y placer un morceau de fer carré sur lequel on assujetissait une poulie en bois servant à lui transmettre le mouvement de rotation qui lui était donné par une *roue* que faisait tourner un compagnon coutelier. La meule tournait au milieu d'une auge pleine d'eau qui empêchait la pièce de s'échauffer.

Voici la description que Savary (1) donne de l'attirail que nécessitait le travail de la meule :

« Cette roue a ordinairement 6 à 7 piés de diamètre; autour de sa circonférence extérieure, « c'est-à-dire de ses jantes qui ont environ 5 pouces d'épaisseur, est creusée une cavité ou « canelure assez profonde pour recevoir une grosse corde à boyau. Dans le centre de la roue est « le noyau ou aboutissent tous les rais ou rayons de la roue. Enfin, le noyau est traversé d'un « axe ou arbre de fer, garni d'un côté de sa manivelle aussi de fer, qui roule dans un manche de « bois.

« L'arbre qui traverse le noyau, pose des deux bouts sur ce qu'on appelle la *chaise* de la roue; « c'est-à-dire sur deux jumelles de bois parallèles l'une à l'autre, dressées d'aplomb sur deux « semelles aussi de bois, en sorte que la route est élevée perpendiculairement à l'horizon.

« Vis-à-vis et sur le même plan de la roue est la meule à rémoudre, posée sur une *auge* de « pierre ou de bois remplie d'eau et couverte de ce qu'on nomme le *chevalet*.

« Ce chevalet qui n'est qu'une simple planche de 3 ou 4 piés de longueur, avec une traverse « au bout d'en bas pour soutenir les pieds du coutelier, est ordinairement couvert d'un oreiller, « pour la commodité de l'ouvrier qui travaille l'estomac appuyé dessus. Il est posé diagonale- « ment sur l'auge et soutenu par une forte pièce de bois d'équarissage, à laquelle on donne le « nom de *hausset*, parce qu'il hausse par devant la planche du chevalet et la met à la hauteur « convenable aux meules qui sont dessous.

« Le hausset qui est lui-même haussé à discrétion par deux morceaux de bois, est mis à tra- « vers sur l'auge et soutient un des bouts de l'arbre de la meule dont l'autre bout pose dans un « billot scellé à côté de l'auge.

« Pour serrer et affermir le lien de fer qui l'attache au chevalet on se sert d'un coin de fer.

(1) Savary des Bruslons. — *Grand dictionnaire universel du Commerce, d'Histoire Naturelle et des Arts et Métiers.*

« Devant la meule est une planche qui couvre l'*auge*; elle sert non seulement à poser les « rasoirs, couteaux et autres ouvrages que le coutelier veut rémoudre; mais encore elle empê- « che que l'eau agitée par le mouvement rapide de la meule, qui passe dedans, ne rejaillisse au « visage de l'ouvrier, lorsque couché sur le chevalet, il a la tête précisément au-dessus de cette « meule et pour dernière précaution, afin de rabattre entièrement cette eau dont une partie ne « laisserait pas de s'échapper et de voler jusqu'au coutelier, il y a une pièce de vieux chapeau, « clouée sur cette planche qui s'avance jusqu'à la meule et qui pour ainsi dire l'essuye à chaque « tour qu'elle fait.

« Cette pièce s'appelle un *rabat l'eau* et la planche ou elle est attachée est mobile afin de « l'avancer ou reculer suivant le diamètre de la meule dont on se sert.

« Chaque arbre a sa poulie sur laquelle la corde de la grande roue fait un tour et comme ces « poulies n'ont guère plus de 3 ou 4 pouces de diamètre, la vitesse de la meule est très grande « quoique le mouvement de la roue qu'un garçon tourne avec la manivelle soit assez modéré et « même un peu lent. »

On donne le nom de *planche* à tout l'équipage qui compose la meule et ses dépendances et aussi à la planche sur laquelle se met l'émouleur.

On dit : *se mettre sur la planche*, pour dire se mettre à émoudre ou à polir; on dit aussi *émoudre en planche*, c'est-à-dire bien dresser une pièce à la meule.

Ecoutons maintenant les conseils que Perret donne aux émouleurs :

« Les apprentis éprouvent bien des difficultés pour devenir bons émouleurs, il faut :

« 1° Qu'ils scient ambidextres parfaits (*c'est-à-dire adroits des deux mains*).

« 2° Qu'ils ayent la main bien sûre et ferme pour faire un tranchant vif et régulier.

« 3° Qu'ils ayent un bon estomach et une poitrine forte, car l'attitude de l'émouleur fatigue « beaucoup la poitrine.

« 4° Qu'ils soient doués d'une bonne vue, parce qu'il y a une distance d'environ 15 pouces de « l'œil à la pièce et qu'il faut voir parfaitement le tranchant.

« Voici comme il convient d'appliquer un *couteau* sur la meule; les quatre doigts environnent « le manche du côté du dos, le pouce est placé sur le côté du tranchant; ce pouce doit être « appuyé ferme en place; c'est lui qui sans s'opposer au tournant de la meule, tient malgré elle « le couteau toujours sur la même ligne et qui en même temps règle le mouvement qu'il faut « faire en allant et en revenant.

« L'autre main est occupée à tenir la pointe du couteau embrassée par le pouce et l'index, « mais il faut que l'index soit soutenu par le doigt du milieu, que ce dernier le soit par l'annu- « laire et l'annulaire par le petit doigt, c'est ainsi que les doigts sont appuyés l'un sur l'autre et « s'aident mutuellement pour soutenir le pouce.

« Dans cette attitude, on porte le couteau sur la meule, le tranchant en haut, et on commence « le coup au bas, près du manche, on le conduit lentement jusqu'à la pointe; mais en y arrivant « il faut faire un petit mouvement insensible en tournant la main et faire en sorte qu'il y ait « que le coin du pouce qui porte sur la pointe du couteau.

« Les *ciseaux* ne diffèrent pas du couteau pour les coups de meule; les principes des doigts « et du pouce sont les mêmes, parce que chaque lame de ciseau s'émoud séparément, ainsi il « faut tenir l'anneau et la branche des ciseaux comme la pointe du couteau. Tenant ainsi la « branche de ciseau il faut appliquer le coup de meule sur le dedans de la lame, il faut donner « de la même main un coup de meule sur l'entablure, changer ensuite de main pour lever le « morfil par un biseau; pour cela il est nécessaire de poser le tranchant sur la meule, de telle « sorte qu'il n'y ait que le tranchant qui porte seul sur la meule.

« Le *canif* est un instrument difficile à émoudre parce qu'il est petit. Comme la lame du canif « est courte, quand on veut l'émoudre au pouce, sa largeur si peu qu'il tienne de cette petite « lame, en cache la moitié et de plus empêche que l'œil ne puisse voir l'opération.

« Pour éviter cet inconvénient, il faut prendre une broche de bois de la longueur de 5 ou 6 « pouces et de 3 ou 4 lignes de grosseur; on la prend entre les doigts comme on tient une « plume pour écrire, prenez le canif de l'autre main, que les quatre doigts empoignent le man- « che du côté du dos; que le pouce soit placé du côté du tranchant, appliquez la pointe de la

TRAVAIL DE LIME ET AJUSTAGE DU COUTEAU A RESSORT

Gravures extraites de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.

« broche sur la lame du canif vers la pointe; portez le canif sur la meule dans cette situation en « commençant le coup au bas près le manche; donnez le coup légèrement tout le long de la « lame et ne l'abandonnez point que le coup de meule ne soit terminé à l'extrémité de la « pointe; changez ensuite de main et faites l'autre côté de même.

« Le *grattoir*, plus large, donne la facilité d'appuyer le pouce sur la pointe pour pouvoir le « repasser comme il faut; on peut donc le tenir sur la meule dans la même position des cou- « teaux, on porte le coup de meule entre la vive arête et le tranchant; on donne un ou deux « coups sur chacune des faces du tranchant en ayant bien soin de réserver la vive arête bien « dans le milieu, qu'elle soit visible, droite, et qu'elle se termine directement à la pointe.

« Pour les *rasoirs*, il faut avoir 3 meules, la première de 13 à 14 pouces pour blanchir, la « seconde de 6 à 7 pouces pour dégrossir, la troisième de 8 à 10 pouces pour former le tran- « chant, il en faut même une quatrième, n'importe de quelle hauteur, mais dure pour faire les dos.

« Tout étant préparé, montez le rasoir par le talon sur un faux manche, commencez par « blanchir le rasoir, dressez bien le tranchant aux dépens de son épaisseur, amincissez le prêt « à faire venir du morfil et toujours que les coups de meule soient donnés d'aplomb et en « évuidant.

« On appelle dégrossir un rasoir, emporter le feu de la forge que la meule à blanchir a « laissé et de plus l'évuider sur une petite meule pour être plutôt mis à tranchant; il faut finir le « coup de meule à deux lignes du bord comme si l'on voulait former une arête.

« Pour mettre le rasoir à tranchant, appliquez-le sur la meule, donnez le coup vivement de « bas en haut, jusqu'à ce que vous ayez atteint tout à la fois l'évuidement qu'a fait la meule à « dégrossir et la vivacité du tranchant.

« Pour les *lancettes*, le terme employé est *écorcher* au lieu d'émoudre.

« Une meule de 15 à 18 pouces de diamètre convient pour écorcher les fers des lancettes. On « commence par blanchir le côté de la marque, un peu en arrondissant, en faisant attention de « bien conserver les noms. Ayant fini de ce côté, on présente le fer par l'autre côté pour « l'écorcher, en partant des principes que nous avons établis pour le grattoir. On réserve une « vive arête au milieu; c'est un guide pour bien former les tranchants et faire un morfil fin et « égal. Or comme les tranchants doivent être réguliers, il convient de ne jamais perdre de vue « la forme qu'il doit avoir, il faut s'en assurer à chaque coup de meule en commençant de « l'écorcher, moyennant cela on ne perd aucun des changements qu'il éprouve.

« Les tranchants doivent aller en amincissant; on arrondit ensuite la vive arête qu'on a « réservée au milieu et après cela on présente la pointe sur l'ongle du pouce pour voir le degré « de flexibilité.

« La lancette ne doit jamais être écorchée en long sur la meule, parce que cela fait des iné- « galités qu'on ne peut effacer en la tirant en long sur le tour. Comme le corps de la lancette « est rond à cela près de son épaisseur, elle a la forme d'une amande; son épaisseur dans le « milieu est d'une demi-ligne, or cette rondeur ne peut jamais convenir à la forme qu'a la « chasse dans son intérieur. Il faut donc lui donner un coup de meule bien à plat sur le trou « pour former un plan.

« On dit qu'une lancette est *émouchetée* quand la superficie de la pointe est cassée. »

POLISSAGE

Polir, dit Perret, *c'est emporter les traits que font les limeurs sur les ouvrages, c'est unir les surfaces des matières, leur donner du lustre, du brillant, les rendre doux au tact et agréables à la vue et en même temps les empêcher de rouiller aussi facilement.*

Pour polir les pièces d'acier, on se servait de plateaux de bois montés sur des arbres en fer, munis d'une poulie que l'on faisait tourner à l'aide de la roue que nous avons décrite pour les meules, l'auge pleine d'eau était remplacée par une caisse en bois destinée à recevoir l'huile et l'émeri projetés en tournant.

Ces plateaux de bois étaient tournés sur leur axe, on les appelait *polissoires*, il

y en avait de deux espèces :

Les unes étaient en bois de noyer, arrondies et enduites d'emeri délayé dans de l'huile ;

Les autres étaient en bois blanc et recouvertes sur la circonférence d'une bande de peau de buffle qui y adhérait au moyen de colle forte ; il en fallait de trois sortes : l'une imprégnée de gros émeri, l'autre d'émeri fin et la troisième de potée d'acier.

Les substances propres à polir étaient appelées *potées*, sans doute parce qu'on les mettait dans un pot pour les délayer avec l'huile ou l'eau-de-vie qui servaient à les employer.

C étaient : l'*émeri*, la *potée d'étain*, le *rouge d'Angleterre* et la *potée d'acier*.

L'émeri venait d'Angleterre en grains de la grosseur de la poudre à canon, sa couleur était d'un gris foncé ; on le broyait avec une masse de fer sur une plaque de fonte ; lorsqu'il était réduit en poudre très fine, on le mettait dans un vase que l'on remplissait d'eau claire, on agitait la poudre et l'eau pour les bien mélanger ensemble.

Au bout d'une minute on versait le liquide dans un autre vase, il restait au fond une partie de la poudre qui s'y était déposée, c'était l'*émeri gros*.

Au bout de quatre minutes, on versait l'eau du second et on trouvait au fond de celui-ci, une poudre plus fine, c'était l'*émeri fin*.

Enfin, au bout de trois ou quatre heures, l'eau redevenait claire, on la vidait avec beaucoup de précaution et l'on obtenait une poudre impalpable, c'était l'*émeri superfin*. Il coûtait 12 sols la livre en grains et 30 sols broyé.

Avant d'être polies avec les autres potées, il fallait que les pièces soient préparées avec ces diverses sortes d'émeri délayées dans l'huile.

La *potée d'étain* était la chaux qui se produisait sur l'étain en le faisant fondre ; il fallait la laver à l'eau claire, puis à l'eau-de-vie, puis à l'esprit de vin, pour l'employer, on la délayait dans l'eau-de-vie. Elle valait 1 livre 4 sols l'once et la superfine 8 sols le gros.

Le *rouge* que l'on tirait d'Angleterre, donnait un beau poli noir, on en ignorait la composition. Perret supposait que c'était du *colcotar* ou *safran de Mars*, mais il obtenait un résidu équivalent avec un précipité de cuivre qu'il produisait en faisant fondre du cuivre rouge avec du soufre ; on l'employait également dissous dans l'eau-de-vie. Il se vendait 1 livre 4 sols 5 deniers l'once, le superfin valait 10 sols le gros.

Enfin Perret avait de magnifiques résultats avec la *potée d'acier* puisqu'il arrivait à faire un miroir avec un morceau d'acier poli avec cette potée. C'était une espèce de rouille de fer obtenue en mettant dans un pot de terre de la limaille d'acier sur la quelle on versait du vinaigre. Au bout de quinze à vingt jours, on avait une rouille rougeâtre qu'il fallait broyer et traiter par voie d'eau, comme l'émeri ; on

la faisait dissoudre dans l'eau-de-vie pour l'employer.

C'est encore Perret qui va nous indiquer la manière de polir :

« Il faut observer la même position et la même indication pour appliquer un instrument sur « une meule de grès ou sur la meule de bois qui fait la polissoire.

« Comme la polissoire n'agit que par l'émeri délayé avec l'huile, la pièce s'échauffe, parce « qu'elle ne trempe point dans l'eau comme la meule et l'ouvrage s'échauffe au point de brûler les « doigts. Pour obvier à cela, il faut avoir une petite rognure de chapeau qu'on appelle *curé*, on « le tient entre le pouce et l'index et on le pose sur la pointe de l'instrument qu'on polit.

« On polit un *couteau* en le tenant avec les deux mains, comme pour la meule, on le pose sur « la polissoire, on frotte le couteau sur cette polissoire, allant et venant du bas du manche à la « pointe, environ sept ou huit fois ce que l'on appelle *frayer*; ce mouvement emporte les plus « gros traits et en même temps éparpille l'émeri sur toute la circonférence de la polissoire, « ainsi que sur toute la surface du couteau ; après ces coups, on les rassemble lentement. « En frayant, chaque coup de polissoire fait une ondulation désagréable à la vue, c'est pourquoi « il faut rassembler toutes les ondes en une seule; la manière d'*assembler*, c'est d'appliquer le « couteau sur la polissoire, tout près du manche et donner le coup tout le long du dos jusqu'à « la pointe, mais il faut suivre une marche régulière et lente.

« Le premier coup ayant assemblé le bord du dos, on donne le second coup dans le milieu, le « troisième se donne près du tranchant, alors le couteau est poli d'un côté. Il faut en faire de « même pour l'autre côté. Un ouvrage est bien assemblé quand on n'y voit aucune ondulation, « qu'il ne reste point d'émeri sur la lame et qu'elle parait comme si elle était essuyée.

« Les *ciseaux* se polissent comme les couteaux, on a soin de bien polir la face du dedans des « lames afin que les tranchants se frottent ensemble avec douceur.

« Le *grattoir* exige beaucoup d'attention pour le polir, parce qu'il a deux tranchants, ce qui « met en risque de se blesser. On le tient ferme entre le pouce et l'index; on porte le coup de « polissoire bien d'aplomb sur la face entre le biseau et le tranchant, mais sans frayer, donnant « le coup, depuis le bas jusqu'à la pointe un peu lentement, ayant soin de conserver la vive « arête dans le milieu.

« Le *canif* se polit aussi sans frayer; on polit sur la polissoire bien d'aplomb en le tenant « d'une main par son manche et de l'autre avec la broche sur la pointe, de même que pour la « meule il faute qu'il soit poli bien vivement et d'un seul trait.

« Le *rasoir* se polit en le tenant comme il est indiqué pour la meule. On commence à polir le « milieu de la lame, il faut frayer quelques coups pour éparpiller l'émeri, en faisant attention « de ne pas faire venir de morfil ; on porte ensuite le coup de polissoire sur la facette du talon « et d'un seul trait qu'on donne lentement, on poursuit toute la longueur du biseau jusqu'à la « pointe; on donne ensuite un coup sur la facette du devant et après ce coup, il faut rassembler « toutes les ondulations de l'évuidement de la lame, par trois coups de polissoire et enfin « changer le rasoir de main, pour polir pareillement l'autre côté.

« Pour polir les *lancettes*, il faut un *tour* qui se compose d'une roue d'environ 3 pieds et « demi à quatre pieds de diamètre, montée sur un pied. Le tour consiste en deux poupées « solidement arrêtées sur un établi, on met à l'une une vis en bois, à l'autre un quarré de bois « qui y est arrêté à queue d'aronde; il a un petit trou au milieu et un autre au bout de la vis ; « on assujetit dans ces deux trous l'arbre de fer qui porte la meule de bois; c'est cette meule de « bois qui s'appelle *tour*.

« Le tour est fait d'un bois de noyer bien sec, noir et égal, il convient qu'il n'ait pas de veines « molles, ni même de nœuds.

« Lorqu'on a percé ce tour dans son centre, on le place et on le monte sur son arbre; c'est « pour lors qu'on l'arrondit. Il doit avoir 6 pouces ou environ de diamètre et deux pouces et demi « d'épaisseur Une partie qui est plus basse que les autres, est destinée à porter le buffle, le « reste est divisé en trois parties par deux coups d'outil (par un bec d'âne d'une ligne d'épaisseur) « parce qu'il faut une partie émerillée avec de l'émeri de grosseur moyenne, une autre partie « avec de l'émeri fin et la troisième avec de l'émeri fin sur lequel on passe plusieurs fois la pierre « sanguine.

« On finit une pièce au tour, lorsquelle est parfaitement écorchée sur la meule, que les pro- « portions de son épaisseur sont justes, que les tranchants sont bien égaux et le morfil régulier

« Voici la manière de tenir la lancette sur le tour; les quatre doigts environnent le faux man-
« che, tandis que le pouce appuie en dessus ; l'index et le doigt du milieu de la main gauche
« sont allongés et les bouts portent sur le talon de la lancette pour la fixer sur le tour et diriger
« la pression, tandis que la main droite fait promener le fer sur le tour. Le pouce, l'annulaire
« et le petit doigt sont pliés dans la main. C'est à quoi il faut faire attention, car en les tenant
« ouverts, on peut s'estropier les ongles par un coup de la quarre de la polissoire.

« Pour rendre l'action aisée, il faut que le coude soit appuyé, ordinairement c'est l'étui du
« tour qu'on place sur l'établi à portée de son coude. De plus l'appui du coude n'est pas suffisant
« il faut encore un point d'appui pour la charnière du poignet ; or ce point d'appui se trouve
« parfaitement bien sur la poupée du tour.

« Toute l'opération consiste à promener la lancette sur le tour, en poussant le coup en avant
« et tirant à soi. Commencez par appliquer le fer sur la polissoire par le bas près de la marque,
« il faut appuyer un peu en bas en commençant le coup; mais il faut lâcher ce coup en mou-
« rant à la pointe, de manière que lorsqu'on est arrivé à la pointe, on n'appuie presque plus.
« Le reste du travail n'est qu'une répétition de ce que nous venons de dire, car presque tous
« les coups de la lancette sur le tour doivent être égaux.

« On a soin d'essuyer l'émeri qui se trouve sur le fer à chaque fois que l'on change de polis-
« soire, parce que l'émeri s'attacherait partout et l'on n'aurait plus de différentes polissoires,
« puisque le même émeri serait sur les trois places.

« Lorsqu'on arrive à donner le poli noir, il faut couvrir la surface du fer avec la potée d'acier;
« poser légèrement le fer sur le buffle, promener continuellement et frayer sans cesse de bas en
« haut et avec beaucoup de légèreté, il ne faut pas rester un instant à la même place, surtout
« lorsque l'on a la main pesante ; car le frottement occasionnerait une chaleur et un recuit au
« fer, ce qui serait produit par la rapidité du mouvement.

« Après que le poli noir est donné, la lancette est finie pour ce qui concerne le tour, on serre
« le faux manche dans l'étau: on prend le bois à polir imprégné d'émeri et l'on fraye le talon;
« après cette opération, par un coup de quarre d'une lime triangulaire, on scie la queue, alors le
« lancette est prête à être montée sur sa chasse. »

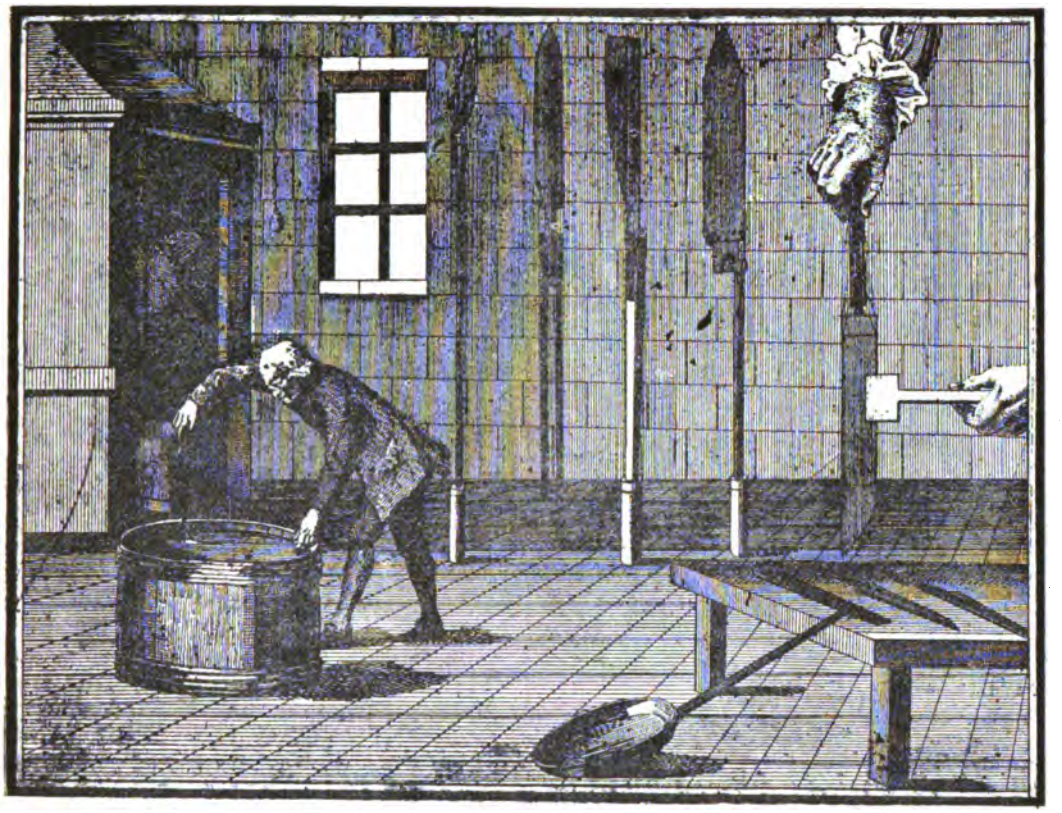
Il faut des polissoires de cinq ou six grandeurs et largeurs pour servir suivant la configuration des pièces à polir.

Les branches de ciseaux et toutes les parties rondes se polissaient au *brunissoir* c'était un outil d'acier trempé sans recuit, parfaitement poli, qui était monté sur un long manche en bois et que l'on frottait fortement sur les pièces à polir.

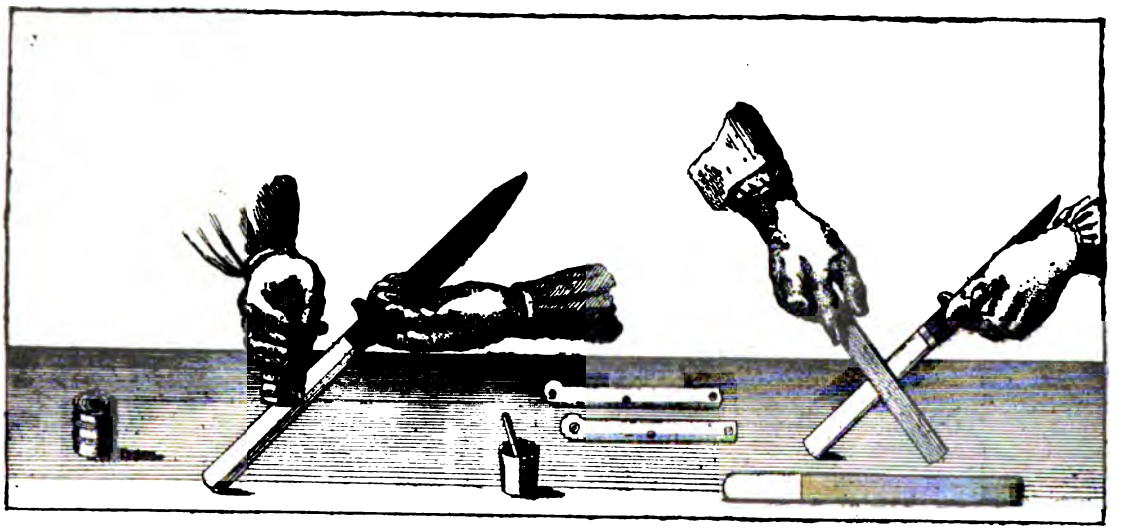
« Tenant d'une main, dit Perret, le manche du brunissoir, de l'autre qui est placée en avant,
« on fait marcher le brunissoir, l'appuyant fortement sur la pièce; elle s'unit et devient luisante.
« Plusieurs couteliers brunissent à l'eau, d'autres à la salive, mais ni l'un ni l'autre ne valent
« absolument rien, l'ouvrage se rouille presque aussitot qu'il est fini; il faut au contraire brunir
« à sec et que l'ouvrage pose sur un linge blanc et bien sec; à mesure qu'on brunit, il faut
« essuyer l'ouvrage ainsi que l'outil. »

On polissait aussi à la main, pour cela on avait deux bois d'un pouce de large et de 4 ou 5 lignes d'épaisseur et de 8 à 9 pouces de longueur. On serrait la pièce dans l'étau, on étendait de l'émeri délayé avec de l'huile sur la pièce à polir et sur le bois, puis l'on frottait en long, c'est ainsi qu'on polissait les ouvrages ronds demi ronds et ovales.

Pour polir les ouvrages sur lesquels on avait poussé des moulures, on faisait des bois de la forme des limes qui avaient servi à faire les façons. Enfin pour les ouvrages guillochés on se servait d'une brosse ronde en forme de polissoire, que l'on imprégnait d'émeri délayé avec de l'huile.

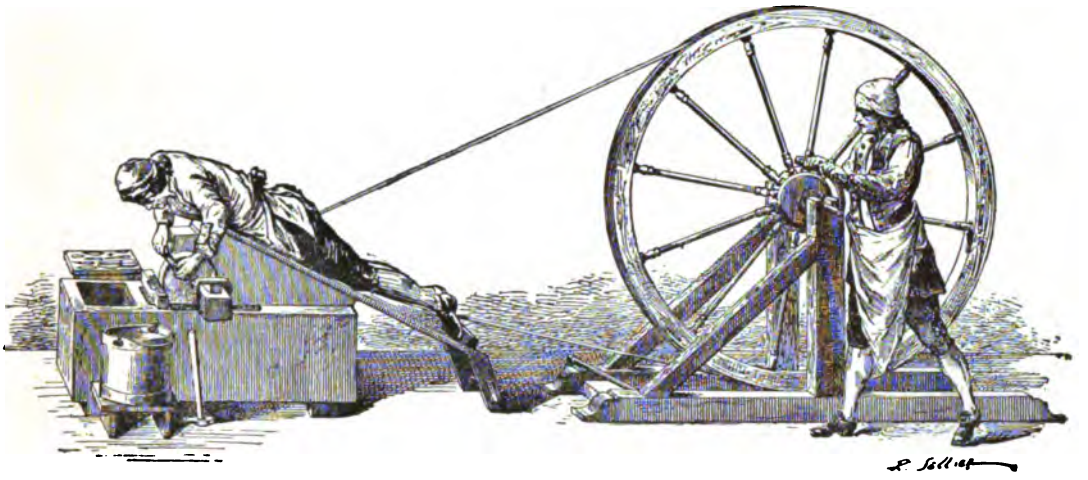


TREMPE DES LAMES



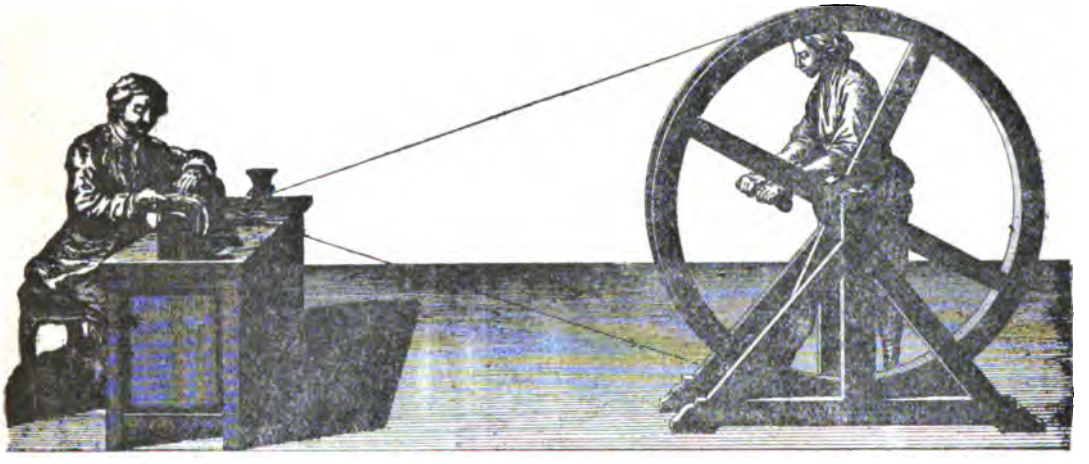
FROTTAGE DES MANCHES

Gravures tirées de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.



COUTELIER TRAVAILLANT A LA MEULE
d'après PERRET.

POLISSAGE AU BOIS



COUTELIER POLISSANT UNE LANCETTE AU TOUR
Gravures tirées de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.

L'usage du poli n'est pas ancien, si nous croyons Perret, on a commencé, dit-il, par finir les ouvrages à la *lime douce,* ensuite on a imaginé un *grattoir* d'acier avec lequel on emportait les traits de la lime, puis on y a substitué le *brunissoir.* Mais comme il fallait que ce brunissoir soit lui-même bien poli, on a été amené à employer des pierres réduites en poudre, enfin la découverte de l'émeri conduisit à faire des *polissoires.*

TRAVAIL DU MANCHE

L'art du coutelier ne consistait pas seulement dans la production du tranchant, il fallait aussi qu'il fasse le manche sur lequel il était assujetti.

Les matières employées pour faire le manche étant très diverses, nous croyons devoir en donner un aperçu que nous empruntons à Perret:

« Il y a quatre sortes de cornes d'animaux qui sont employées par les couteliers.
« Les *cornes de mouton* sont beaucoup en usage pour monter les couteaux et les canifs appelés « à la *capucine* et d'autres nommés *Eustache Dubois.*
« La *corne de bouc* ainsi que celle de *bélier*, sert à faire des chasses communes de rasoirs.
« La *corne de bœuf* sert à emmancher les couteaux à ressort de poche, les tranchelards, les « couteaux de cuisine, etc.
« La *corne de cerf* sert à faire les manches de serpettes de jardinier, les couteaux de voitu- « riers, rouliers et tous les couteaux de fatigue.
« Les plus belles cornes de bœuf, sont celles qui sont *marbrées*; les plus saines sont celles « d'Irlande, elles se vendent jusqu'à 3 livres la paire, tandis que celles de pays ne coûtent « qu'aux environs de 20 ou 30 livres le cent.
« Les cornes de cerf s'achètent depuis 6 jusqu'à 9 sols la livre.
« Les différents bois apportés des Indes et de l'Amérique, sont maintenant plus en usage que « jamais, pour emmancher toutes sortes de couteaux, canifs, etc.
« Sous le nom d'*ébène,* on entend en général un bois noir, il y en a de trois espèces, la noire « la verte et la rouge appelée *grenadille.* L'ébène vient des Indes et de Madagascar. La plus « belle se prend dans l'isle Maurice et dans l'isle de Tabago, elle est d'un beau noir. Le prix de « l'ébène varie beaucoup, elle se vend tantôt 60 livres le cent, quelquefois elle n'en vaut que « trente; c'est le plus pesant de tous les bois.
« Le *bois de rose* est très beau, il vient des isles de Chypre et de Rhodes, il s'appelle ainsi « parce qu'il a l'odeur de la rose, surtout en le travaillant Il est distingué des autres bois par « ses couleurs et ses nuances, il est formé par couches différentes de couleurs, couleur rouge « foncé, de rose, de petit jaune. Après l'ébène, c'est le plus solide, il est souvent plus cher.
« Le *bois de la Chine* appelé en quelques endroits *serpentin*, est un très beau bois puisqu'il « se vend quelques fois trente-six sols la livre, ce sont les Hollandais qui l'apportent en Europe. « Le fond est d'une couleur brune et luisante, mouchetée d'un rouge quelquefois pâle, mais « quelquefois vif, ce qui lui donne un coup d'œil fort agréable.
« Le *bois violet* est un beau bois, veiné par couche comme le bois de rose, ses couleurs sont « le brun, le rouge, le violet. Ce sont les Hollandais qui l'apportent des Indes. Il est un peu « plus léger que le bois de rose et se vend depuis 15 jusqu'à 25 livres le cent.
« Le *palixandre* est un bois brun que les Hollandais nous apportent encore des Indes, il s'en « trouve d'aussi veiné que le bois violet à qui il ressemble assez par la couleur. Ce bois nous « vient en grosses buches de 10 à 12 pouces de large sur sur 7 à 8 pieds de long; c'est un bois « poreux et gras ; il coûte de 12 à 15 livres le cent et dans la disette il va jusqu'à 25 livres.
« Indépendamment du bois des Indes, les couteliers emploient aussi du bois de pays, comme « l'*olivier*, quelquefois du *noyer*, du *buis* et des racines ou plutôt *loupes* de buis de Provence.
« L'*if*, le *prunier*, le *cerisier*, le *noyer noir*, sont des bois très propres à faire des manches de

« canifs, de grattoirs et poinçons (1).

« La *baleine* est d'usage en coutellerie pour les chasses de rasoir, pour les manches de cou-
« teaux et d'instruments de chirurgie. Ce sont les *fanons* ou *barbes* qui garnissent les machoires
« de la baleine, ils ont ordinairement 8 à 10 pieds de long.

« La baleine est légère, liante et souple à chaud comme à froid, son prix varie selon que la
« pêche est plus ou moins heureuse.

« L'*écaille* sert aussi à faire toutes sortes de couteaux, des chasses à rasoirs, lancettes, bis-
« touris, etc.

« L'écaille est la couverture d'un animal amphibie et ovipare qu'on appelle tortue, elle est en
« feuillets ovales, celles du dessus de l'animal sont toujours les plus belles, il y en a depuis 4
« pouces de longueur jusqu'à 15 et même 18; la plus forte épaisseur est dans son milieu de 4
« ou 5 lignes au plus.

« On distingue 3 couleurs sur l'écaille, le *blond*, le *noir clair* et le *brun rougeâtre*, le prix de
« l'écaille varie depuis 10 livres la livre jusqu'à 18 et 20 livres.

« L'*ivoire* est employé pour monter des couteaux de différents prix, des rasoirs et autres
« instruments.

« L'ivoire est la dent (2) ou pour mieux dire la défense de l'eléphant, celles qui ne pèsent
« que 10 ou 12 livres sont des plus petites, les moyennes sont de 40 à 60 livres, on en a vu
« aller jusqu'à 150 livres; le prix varie depuis 3 livres jusqu'à 8 livres la livre.

« Il y en a deux sortes, l'ivoire *vert* et le *blanc*; il est difficile de décider en examinant une
« défense si l'ivoire est vert ou blanc dans son intérieur, on peut cependant donner pour règle
« constante que celui qui a l'écorce brune ou noirâtre est vert et que celui dont l'écorce est
« blanche ou citron est blanc dans l'intérieur. Les marchands disent que le vert est pris sur
« l'animal vivant et qu'au contraire le blanc est de l'animal mort (3).

« La *nacre de perle* est destinée à monter les plus beaux ouvrages, c'est un coquillage qui
« ressemble à l'huître. Elle se trouve dans les mers orientales et dans l'isle de Tabago, on en
« pêche aussi beaucoup dans le golfe du Mexique, à Cubana et même en Ecosse. Cette coquille
« est pesante, épaisse et très dure, le dehors en est gris, il est ridé ou sillonné, le dedans est
« blanc ou de couleur argentée, uni, luisant avec des couleurs changeantes, semblables aux
« belles perles, c'est ce qui s'appelle *avoir de l'Orient*, c'est une matière difficile à travailler
« parce qu'elle est très dure et très cassante.

« Il y en a de grandes et de petites, depuis quatre pouces de diamètre jusqu'à 9 ou 10 pouces;
« son prix varie depuis 130 jusqu'à 200 livres le cent pesant.

« Il s'en trouve qui ont deux sortes de défauts, les unes ont des fentes naturelles, ce qui fait
« qu'elles se séparent en travaillant, les autres sont remplies de piqures de vers qui forment des
« trous très profonds.

---

(1) On employait aussi le *Madre* ou *bois madré*. Richelet dit au mot *madré*: « *Ce mot se dit* « *principalement du bois de hestre et signifie: qui a comme de petites taches brunes et solides.* »

Savary des Bruslons écrit à l'article *Bois madré*: « Voyez *Bois rustique* » et le nouvel article auquel il renvoie est ainsi conçu: « *Bois rustique et nouailleux* qu'on appelle *bois madré*, est du « bois qui a crû dans une terre graveleuse et exposée au soleil du midi. Cette nature de bois « est dure à fendre si ce n'est vers le tronc. Il se dit aussi des racines du noyer et d'autres bois « pareils, remplis de veines dont se servent les tourneurs, les ébénistes et autres ouvriers. »

(2) L'*ivoire* fut de bonne heure connu et employé dans les arts, il fut l'objet d'un commerce important dès les temps les plus anciens. Les Grecs bien avant d'avoir vu des éléphants, en possédérent et en utilisèrent les défenses que quelques uns considérent comme des cornes. Mais les auteurs les plus anciens comme Hérodote, tiennent les défenses de l'éléphant comme des dents saillantes (*dentes exserti*).

L'ivoire semble-t-il fut d'abord tiré du continent africain, notamment de l'Ethiopie dont les éléphants étaient renommés pour leur grande taille. Le principal marché de la région était la ville d'Adulis. On en tira aussi du pays des Nabatéens en Arabie et plus tard de l'Inde. (*Daremberg et Saglio*).

(3) Perret paraissait douter de cela, car il ajoutait: « quelque doux que soit l'éléphant je ne crois pas qu'il souffrit qu'on lui arrachât ses deux défenses. »

« Le *burgos* est une sorte de coquille en limaçon, dont l'intérieur est nacré et dont il est difficile de trouver des morceaux assez épais pour faire des manches de couteaux; aussi on ne s'en sert guère en coutellerie que pour l'incruster dans l'ébène.

« Indépendamment de la nacre, de l'écaille, de l'ivoire et de la baleine, beaucoup d'autres matières sont en usage en coutellerie, la *laque* et l'*avanturine* font de très beaux couteaux garnis à plate bande, la *dent de vache marine*, les *os* des jambes des gros animaux et les *pieds de chevreuil*.

« L'*agate* la *porcelaine*, la *fayance* et le *marbre* sont aussi employés en coutellerie. »

Débitage. — Il fallait débiter ces diverses matières en morceaux de dimensions différentes suivant les manches que l'on voulait faire.

Si nous consultons l'*Art du Coutelier* de Perret, voici les moyens qu'il conseille de mettre en pratique :

« On débite les cornes en les sciant par morceaux pour faire des manches de couteaux; pour cette opération, il faut un *pied de roi*, divisé en pouces et en lignes, un *crayon*, un *étau* fort solidement attaché à l'établi et une *scie* à feuillet étroit et à petites dents; il faut aussi une *râpe* ou une *écouhaine*, une *gouge*, un *maillet*, une *forge* complette allumée avec du charbon de bois, une *paire de tenailles*, deux *plaques de fer* parallèles, un *couteau* monté sur un long manche de bois.

« Pour dépecer une corne avec économie, il faut l'examiner et prendre ses dimensions pour tracer les manches au crayon. On met la corne dans l'étau, on suit exactement le trait de crayon avec la scie.

« Ayant débité la corne, il faut l'ébarber tout autour afin qu'en la serrant dans l'étau, les bords ne s'écaillent pas; quand elle est ainsi préparée, il faut la travailler à la gouge pour la mettre partout d'égale épaisseur.

« Quand les cornes sont dans cet état, il faut les prendre avec les tenailles et les chauffer au feu.

« La connaissance du degré de chaleur est essentielle, car si la corne est trop chauffée, elle se brûle et se casse en la travaillant; si craignant de la brûler, on la chauffe trop peu, il n'est pas possible de la faire rester droite, une heure après ou environ, elle reprend sa première courbure.

« La corne étant bien à point, on la porte dans l'étau pour lui donner la forme qu'elle doit avoir; puis on la met promptement entre deux plaques et l'on serre le tout dans l'étau pour laisser refroidir le manche.

« La corne de bœuf a besoin d'un préservatif sur le feu, pour cet effet, il faut l'oindre d'huile.

« La corne de cerf exige des préparations particulières ; on scie d'abord tous les cornichons au raz de leur naissance, chacun fait souvent un manche, les forts sont propres à faire une serpette de première force, les moyens le sont pour une moyenne, les longs donneront un couteau à poinçon et les petits un manche de greffoir.

« La corne et tous les cornichons étant débités, il faut les dégrossir à la râpe et les mettre à peu près de la largeur de la forme qu'on les désire. Quant à l'épaisseur il faut les amincir le plus qu'il est possible en râpant au dedans de la corne, pour emporter presque toute la moëlle autant que l'épaisseur le permet, parce que cette moëlle est toujours nuisible au dressage.

« Chaque côté de manche ainsi disposé, il faut les mettre tremper dans de l'eau pendant deux ou trois jours avant de les dresser, parce que cette matière est fort dure au redressage; il est donc convenable de lui faire acquérir un degré de souplesse que l'eau lui communique.

« Quand la côte a bien trempé, il s'agit de la chauffer; cette opération demande beaucoup d'attention et d'adresse; si on chauffe trop, elle se brûle et se casse infailliblement en la dressant; si elle n'est pas chauffée à son point, elle casse également comme si elle était brûlée, parce qu'elle n'a pas atteint le degré de chaleur convenable pour la rendre assez souple.

« On débite les bois de quatre manières savoir: par tronçons, par planches, par côte de droit fil et par côtes à contre fil.

« L'*Ébène* se débite par tronçons, ensuite par côtes ou manches pleins, le tout de droit fil; il en est de même des *bois de la Chine*, du *Palissandre*, de la *Grenadille*, du *buis* et de tous les

« autres *bois de pays*.

« Quant au *bois de rose* et au bois violet, la beauté des veines de ces bois, a engagé à faire « sortir leurs couleurs sous un jour plus agréable. Pour celà il faut les débiter premièrement « par planches et ensuite à contre fil ; c'est-à-dire obliquement. Cette opération produit des « côtes pour des manches de couteaux qui ont un coup d'œil agréable, parce que les veines « concentriques dans la brèche, étant verticales dans la planche, se trouvent en travers dans les « manches.

« Il est d'usage de dépecer le bois de palissandre, ainsi que tout autre bois commun au cou- « peret et au marteau, mais si on voulait se donner la peine de scier ces bois, on serait toujours « récompensé par la quantité de manches de plus qu'on trouverait.

« La principale science du scieur, c'est d'avoir le coup d'œil juste pour suivre toujours exac- « tement le trait pour l'épaisseur; il faut qu'il sache bien limer la scie. Pour que cet outil passe « bien, il faut un feuillet de 30 pouces de long, sur 2 de large, monté sur un fort arbre de fer, « il faut que les dents aient 3 lignes de hauteur sur autant de largeur par la base. Que le « feuillet soit un peu plus épais du côté des dents que de l'autre parce qu'il ne faut point donner « de voie aux dents de ces sortes de scies.

« Le scieur doit être muni de graisse de porc ou de suif, qu'il met sur un morceau de peau « d'environ 4 pouces en quarré, le plier en deux pour en frotter de temps en temps le feuillet, « en l'embrassant pour ainsi dire, dans la peau redoublée.

« Le scieur doit se tenir dans une position libre, ayant la main droite au manche de la scie, « la gauche au porte feuillet, le pied droit derrière, le jarret tendu, le pied gauche devant à 18 « pouces environ de distance l'un de l'autre, que la pointe du pied de devant soit sur la ligne du « pied de l'étau et le talon en ligne directe avec la boucle du pied de derrière.

« Pour débiter la *baleine*, on la scie à peu près suivant la même méthode que le bois. On « commence par scier le gros bout du fanon d'environ 4 pouces de long parce qu'il est toujours « creux, déterminez vos longueurs, tracez-les et débitez ensuite tous les tronçons jusqu'à 8 ou « 9 pouces de distance du petit bout qui ne vaut rien.

« Quand le fanon est débité par tronçons, on trace les largeurs et on les débite à la scie par « lames, dans un petit étau serré dans un gros; la baleine ne se redresse point à chaud, elle « est ordinairement droite, étant débitée, s'il arrive qu'une chasse de rasoir soit un peu déjetée, « on la force entre ses doigts à se redresser et elle obéit.

« L'*ivoire* exige plus de soins que la baleine, on commence par scier la gorge de 4 pouces et « demi parce qu'elle est trop mince par ce bout, pour être employée à faire des manches de cou- « teaux. Cependant cette gorge trouve sa place parce qu'elle est d'épaisseur convenable pour les « scalpels.

« La gorge sciée, il faut mesurer avec une tringle de bois ou de fil de fer pour savoir combien « il y a de longueurs de creux; assuré de sa profondeur, on a soin de la marquer. On fixe ses « longueurs de 4 en 4 pouces pour faire des couteaux de table ou d'autres à peu près sembla- « bles. Lorsqu'on est arrivé au plein, on détermine les longueurs qu'on veut se procurer, soit « de 4 ou 5 ou 6 pouces, etc., on les marque jusqu'au bout de la dent à 2 pouces près, ce bout « est trop petit pour être débité par cotes, il sert à un manche de poinçon propre à percer le « papier, ou d'un autre instrument qui ne demande pas un long manche.

« La dent étant débitée par tronçons, il faut la débiter par côtes et par manches pleins, pour « cet effet il faut prendre un crayon et le pied de Roi pour servir de règle et tracer une ligne « sur les deux bouts, la faisant joindre par les côtés de façon que cette ligne fasse tout le tour « du tronçon.

« Ensuite on serre le tronçon dans l'étau et d'un trait de scie on le partage en deux moitiés. « Ceci étant exécuté, on trace l'épaisseur des côtes ou des manches pleins avec le crayon et le « pied de roi, servant de règle. Enfin on débite en plaque tous les tronçons.

« Après avoir scié tous les tronçons par plaques, il faut les débiter par côtes et par manches « suivant les largeurs convenables.

« Pour bien scier l'ivoire, il ne faut jamais laisser engager la scie dans le trait. A l'instant ou « on sent une très petite résistance, il faut graisser la scie. La meilleure méthode cependant « est de scier l'ivoire à l'eau, c'est-à-dire à l'instant qu'on sent la moindre résistance, il faut « verser une cuillerée d'eau dans le trait sans sortir la scie, alors l'outil prend sa route. Pour « cela on a la précaution d'avoir sur l'établi un petit pot avec de l'eau et une cuiller pour s'en « servir au besoin.

« Il résulte deux avantages de cette méthode, l'une de faire couler la scie plus parfaitement « et avec plus de douceur, l'autre de conserver l'ivoire fraîche et saine parce que l'action de la « scie échauffe continuellement l'ivoire et la fait fendre.

« Pour scier l'*écaille*, il faut d'abord la partager en deux, pour cela il faut serrer la feuille « dans un petit étau et serrer ce petit étau dans un fort, adapté à l'établi. Alors prenez la scie de « la main droite et présentez la sur le trait qu'on a tracé, ayant soin de soutenir de la main « gauche la partie de la feuille que vous voulez scier. Cette précaution est indispensable parce « que l'écaille est si mince et si fragile que si l'on ne soutenait pas chaque morceau, on n'en « aurait pas un entier; ainsi il faut que la main fasse l'office d'un troisième étau pour s'opposer « au choc de la scie.

« Quand on a scié la feuille en deux, le bord scié indique l'épaisseur de la feuille et par con- « séquent on est en état de juger de la possibilité des longueurs. Or, comme l'épaisseur diminue « jusque sur les bords, il faut rogner chaque bord pour découvrir l'épaisseur dont on a besoin, « après cela il faut tracer les largeurs et débiter ainsi toutes les côtes.

« Après le débit de l'écaille à la scie, il faut la dresser; cette opération n'est pas difficile, il ne « s'agit que de passer le manche sur la flamme d'une chandelle; il faut prendre garde de ne pas « laiser griller, pour prévenir cet accident, il ne faut pas laisser reposer le manche sur la « flamme, au contraire il faut le remuer avec vitesse. On connait que l'écaille est assez chaude, « quand elle obéit au moindre effort des doigts et on lui fait prendre telle forme que l'on veut, « et elle y reste moyennant qu'on la soutienne un peu de temps; c'est-à-dire qu'elle refroidisse « un peu dans la forme qu'on désire.

« Je vais donner ici la manière de souder ensemble deux morceaux d'écaille. Supposons qu'on « ait cassé un côté de manche en le débitant; pour le souder, il faut amincir les deux bouts, de « la longueur de 3 ou 4 lignes, de sorte que les deux extrémités soient à tranchant dans le milieu « qui est le lieu de réunion.

« Prenez ensuite une bande de papier fort et deux fois plus large que l'endroit qu'il faut unir; « serrez la côte le plus qu'il sera possible, huit ou dix tours suffisent; couvrez ensuite le papier « avec des révolutions d'un fil fort, faites après chauffer une paire de tenailles bien unies et qui « ferment bien, quand elles seront au degré de chaleur qu'il faudrait pour passer une papillotte, « alors on pince l'écaille à l'endroit ou doit être la soudure, par cet effet on tient ses tenailes « d'une main et de l'autre, un bout de l'écaille que l'on balance un peu, mais légèrement jusqu'à « ce qu'on sent qu'elle est molle, au point de rester telle qu'on la met, alors l'opération est « finie, on la laisse refroidir, on la délie, on ôte le papier et l'écaille est soudée.

« Pour scier l'écaille, il faut se servir d'une scie très mince, un morceau de ressort de pendule « auquel on fait des dens d'une ligne et demie de hauteur et d'autant de largeur par leur base « pour débiter l'écaille.

«La *Nacre* se débite à la scie comme l'écaille, comme cette matière est beaucoup plus dure « et plus cassante, il faut vaincre cette difficulté par un travail particulier et par beaucoup d'at- « tention.

« Pour débiter cette matière, il faut nécessairement un feuillet de scie trempé, c'est-à-dire, « un morceau de ressort de pendule et choisir le plus épais, lui faire des dents d'une ligne ou « tout au plus d'une ligne et demie de hauteur.

« Pour scier cette coquille, il faut l'attacher dans le petit étau et ce petit dans un gros. Après « cette précaution, il faut commencer par tracer ses dimensions à partir de la charnière qui est « la partie la plus épaisse de la coquille qui fournit les manches pleins, puis il faut finir de « débiter le reste de la coquille et en faire des côtes.

« La nacre se scie à sec, il y a à Paris des tabletiers qui font leur occupation du débit de la « nacre de perle et vendent les plus forts morceaux aux couteliers 30 et 40 sols la pièce, quel- « quefois 3 ou 4 livres selon la force et la beauté du manche.

« Quand les tabletiers ont débité les manches à la scie, ils les ébauchent sur une meule, pour « cela ils ont un tonneau préparé pour recevoir une meule de la hauteur d'environ vingt pouces. « La meule est montée sur un arbre de fer qu'un homme tourne par la manivelle qui fait corps « avec l'arbre de la meule, l'émouleur applique d'une main le morceau de nacre sur la meule « disposée de façon qu'elle trempe toujours dans l'eau afin de maintenir toujours la fraicheur de « la nacre, précaution essentielle pour que l'échauffement de la meule ne la fasse pas fendre, « car pour accélérer l'opération il se sert d'un levier de bois qu'il applique sur la nacre afin de « manger plus vite le superflu de la matière. »

Le morceau destiné à faire le manche étant obtenu, l'ouvrier lui donnait la forme à l'aide de la *plane* ou de la *râpe* et de l'*écouene*, il l'ornait de filets avec une plaque de fer appelée *tire filets*, portant le profil qu'il voulait donner au manche, puis au moyen d'un grattoir, il enlevait les traits laissés par l'écouene et le tire filets.

Perçage. — Pour ajuster les différentes pièces de sa fabrication, le coutelier avait besoin de percer toutes sortes de matières. Nous avons vu comment on perçait les lames et les platines à l'*archet* et à la *pointe* ; il y avait une troisième manière qu'on appelait percer au *chevalet* et qui servait pour percer les manches de couteaux à gaine dont la queue se logeait dans le manche.

On appelait *chevalet*, un outil composé d'un morceau de fer plié à l'équerre à ses deux extrémités, pour former deux montants disposés pour supporter le foret muni de sa bobine. Le chevalet était maintenu dans l'étau et la pièce à percer était présentée à la main devant la pointe du foret.

« Cette méthode dit Perret, exige de se tenir ferme et droit, appuyant sur le foret à mesure « qu'on pousse l'archet en avant et ne pas cesser de tourner le manche dans sa main à chaque « coup d'archet et même pendant qu'on donne le coup, autrement on percerait tout de travers.»

Polissage. — Il fallait alors polir le manche ; c'est encore à Perret que nous empruntons la description suivante :

« D'une main on tient la pièce, on l'applique sur un morceau de chapeau qui est posé sur « l'établi, de l'autre main on tient le *frottoir*, on l'appuie et on le frotte vivement sur le manche; « ce frottoir est fait avec une bande de chapeau de 2 ou 3 pouces de large sur 8 ou 9 de long, « qu'on roule sur lui-même fermement: on fait à peu près comme une carotte de tabac, laquelle « on lie avec une ficelle, on a à côté de soi un pot où l'on prend la drogue propre à polir, avec « une broche on en met sur le frottoir et sur le manche.

« Pour polir au *buffle*, on pose la pièce sur un morceau de chapeau on prend le buffle sur le- « quel on a mis de la drogue et l'on en polit le manche à force. C'est par cette méthode qu'on « polit bien vivement, parce qu'on a l'aisance de frotter tantôt en long, tantôt en travers et au « demi travers, mais il faut que la poudre avec quoi l'on polit, soit bien broyée, sans quoi on « fait des traits sur tous les pans.

« Le buffle n'est autre chose qu'une bande de chapeau ou de buffle collée sur un morceau de « bois qui porte 10 ou 12 pouces de longueur sur un pouce de largeur ou environ et qui a 4 ou « 5 lignes d'épaisseur.

« Avant de polir le manche à l'aide du buffle ou du frottoir, on le frottait à la *prêle*.

« La *prêle* est un gros jonc fort raboteux, c'est une herbe appelée (equisetum) *queue de cheval* « elle croît dans les lieux marécageux et sablonneux, elle pousse des tiges à la hauteur de 18 « à 20 pouces, composées de tuyaux attachés les uns sur les autres et séparés par des nœuds. « Lorsqu'elle est un peu desséchée, elle racle toutes sortes de bois, l'ivoire, la nacre même par « ce qu'elle a des tranchants qui l'environnent.

« La manière de s'en servir est d'en amasser 9 ou 10 brins, en faire un petit paquet en le « liant par le milieu avec un fil, cela suffit pour un manche rond, mais lorsqu'on veut réserver « des pans bien vifs, on prend un bout de bois, on y enfonce 3 morceaux de fil d'archal et sur « chaque fil on met un brin de prêle, on forme ainsi un *prêloir* pour dresser les pans.»

Voyons un peu comment Perret parle des substances qu'on employait pour polir les manches de couteaux.

« La *moulée*, sorte de boue verte qui se trouve dans l'auge du coutelier, c'est un composé de « fer, d'acier, de grès et des filaments du chapeau qui sert à rabattre l'eau de la meule, le tout « délayé dans l'eau. Elle n'a besoin d'aucune préparation; on la prend dans l'auge avec la main, « on la met dans un tesson ou pot, on a seulement le soin d'examiner s'il n'y a point de gros « grains qu'il faut ôter, on les sent aisément entre les doigts.

« Le *charbon* est une substance assez commune et à vil prix, il est bon pour polir l'ébène et « la corne, il polit aussi l'or, l'argent et le cuivre, mais il exige des préparations différentes.

« Pour la corne. on le broye sur la plaque à l'émeri ou à la lime, on le passe au tamis et on « le mêle ensuite avec de l'huile d'olive.

« Pour l'ébène, l'or, l'argent et le cuivre, il ne faut point le broyer, il suffit de choisir un « charbon rond et de la grosseur du pouce, on unit le bout avec une vieille lime bâtarde pour le « faire porter d'aplomb sur les pièces qu'on se propose de polir, on trempe ensuite ce bout de « charbon dans l'huile d'olive et on frotte bien à plat.

« Le meilleur charbon est celui de saule ou de quelqu'autre bois blanc.

« Le *Blanc* qu'on nomme d'Espagne, est une craie blanche assez tendre pour se réduire en « poudre entre les doigts; elle n'a besoin d'aucune préparation; on frotte seulement le petit pain « blanc sur une peau de buffle ou un morceau de chapeau qu'on a collé sur un morceau de « bois.

« Le *Tripoli* est une pierre tendre dans l'intérieur, elle est environnée d'une espèce d'écorce « rougeâtre qui est plus dure que le centre. L'Italie, l'Auvergne et la Bretagne en fournissent « beaucoup; celui que l'on emploie ici le plus communément, vient de Poligné près de Rennes « en Bretagne.

« Le tripoli qui nous vient d'Italie est très bon, mais il est difficile de s'en procurer, il est connu « sous le nom de *Tripoli de Vénise*, parce qu'on le tire de cette ville et les Vénitiens vont le « chercher dans l'Isle de Corfou qui appartient à la République. Le plus parfait se trouve dans « une montagne appelée *Epiro*, proche un bourg connu sous le nom de *Santiquaranta*.

« Il faut piler le tripoli dans un mortier, le broyer ensuite sur la plaque de fer, il est encore « bon de le passer au tamis afin qu'il n'y reste aucun grain sensible.

« Pour la corne il faut qu'il soit mêlé d'huile dans un petit pot. La même préparation sert « pour l'ébène, le bois violet, le buis et la nacre.

« Pour le bois de rose il faut le mêler avec du suif, pour le bois de la Chine il faut le délayer « avec de l'huile et pour l'écaille, la baleine, l'os et l'ivoire avec de l'urine et du vinaigre.

« La *Pierre ponce* se trouve dans le voisinage des volcans, souvent même on en rencontre par « monceaux sur les bords de la mer ou elles sont portées par les ouragans. Cette espèce de « pierre est assez singulière, elle est légère, tendre et nage sur l'eau qu'elle boit comme une « éponge à laquelle elle ressemble assez par la forme. On la réduit en poudre comme le tripoli « ou bien on s'en sert en morceaux comme d'un frottoir ou comme d'une brosse; pour cet usage « il faut la prendre à contre fil, car elle a des fils comme le bois.

« On la délaye avec de l'huile d'olive pour toutes les matières qu'on veut polir, cependant on « l'emploie quelquefois à l'eau, ce n'est pas en vue de polir, mais seulement pour dresser une « autre pierre et en unir les inégalités (1). »

TRAVAIL DES GARNITURES

Les métaux employés pour garnir les couteaux, étaient le cuivre, l'argent et l'or.

« Le *cuivre*, dit Perret, est un métal d'une couleur rougeâtre éclatante, il est dur, élastique, « sonore et un peu moins ductile que l'argent; cependant on le tire à la filière en fils très dé- « liés et on le bat en feuilles fort minces. Sa tenacité est considérable puisqu'un fil d'un dixième

(1) Le *Blanc d'Espagne* coûtait 6 deniers le pain.
Le Tripoli coûtait 4 ou 5 sols la livre.
La Pierre ponce coûtait 6 ou 7 sols la livre (*Perret* — L'art du coutelier.)

« de pouce de diamètre, est capable de soutenir un poids de 290 livres sans se casser.

« En le fondant avec la pierre calaminaire (1) il devient jaune, alors on l'appelle *laiton* et « quand on l'allie avec le zinc, il prend une couleur très approchante de l'or, c'est ce qu'on « appelle le *Tombac*; mais il devient d'autant plus aigre qu'il est plus allié de zinc.

« Le cuivre rouge et le jaune sont à peu près d'égale consistance quand on les passe dans la « filière; mais il n'en est pas de même pour la forge, le rouge est plus ductible, plus malléable, « il souffre le marteau à chaud et à froid et il n'a pas besoin d'être aussi fréquemment recuit « que le laiton.

« Il n'en est pas de même du cuivre jaune, parce que le zinc le rend aigre, non seulement il « ne se laisse point forger à chaud, mais encore il faut lui donner de fréqnentes recuites pour « le travailler au marteau et comme il faut le laisser refroidir, on le trempe dans l'eau lorsque le « travail presse, cependant il est mieux de le laisser refroidir de lui-même.

« L'*argent* est un métal médiocrement dur et pesant, susceptible de prendre un poli blanc, « brillant et éclatant.

« L'argent fin, c'est-à-dire sans alliage, est extrêmement mou, il a de la peine à s'écrouir, il « faut qu'il soit allié avec le cuivre jaune (2) en telle quantité qu'il faut qu'il soit au moins au « titre de onze deniers, pour lui procurer du corps et l'élasticité qui convient pour faire des « lames de couteaux.

« Il ne rouille pas, il se fond, on le soude, il se travaille très bien sous le marteau, on le tire « très fin à la filière.

« L'*or* est le plus compacte, le plus pesant, le plus ductile et le plus précieux de tous les « métaux; il est moins dur, moins sonore que quelques-uns, sa couleur est d'un beau jaune « éclatant, qui n'est altérable ni par l'eau ni par l'air.

« On trouve ce métal dans les quatre parties du monde, mais l'Amérique est celle qui en « fournit le plus. Autrefois, qu'on alliait l'or avec l'argent, il était pâle, mais en l'alliant avec « le cuivre rouge, il est fort haut en couleur.

« Après le fer et l'acier, c'est celui qui par la voie du marteau et du laminoir, acquiert plus « d'élasticité, mais il faut qu'il soit allié avec le cuivre rouge et mis au titre de 20 karats au « moins.»

On appelait garnitures, les *rosettes*, les *viroles*, les *cuvettes*, qui s'adaptaient aux manches des couteaux pour les orner et les consolider et les *bandes* et *mîtres* d'argent ou d'or que l'on soudait sur les lames.

« Les *rosettes*, dit Perret, étaient ces yeux d'or, d'argent ou de cuivre, qu'on met sur les man- « ches de couteaux et sur lesquelles on rive les clous ; il y a des rosettes *estampées* et des roset- « tes pleines.

« Les rosettes estampées se coupent sur un plomb de 12 à 15 livres, on met ce plomb sur « l'enclume, le métal placé sur le plomb, le *rosetier* (3) à emporte pièce sur le plané (4) on donne « un ou deux coups de marteau, la rosette s'estampe et se coupe; elle reste dans le plomb mais « on la fait sortir avec la pointe d'un petit foret.

« Les rosettes pleines se font au petit tour ou à l'archet. »

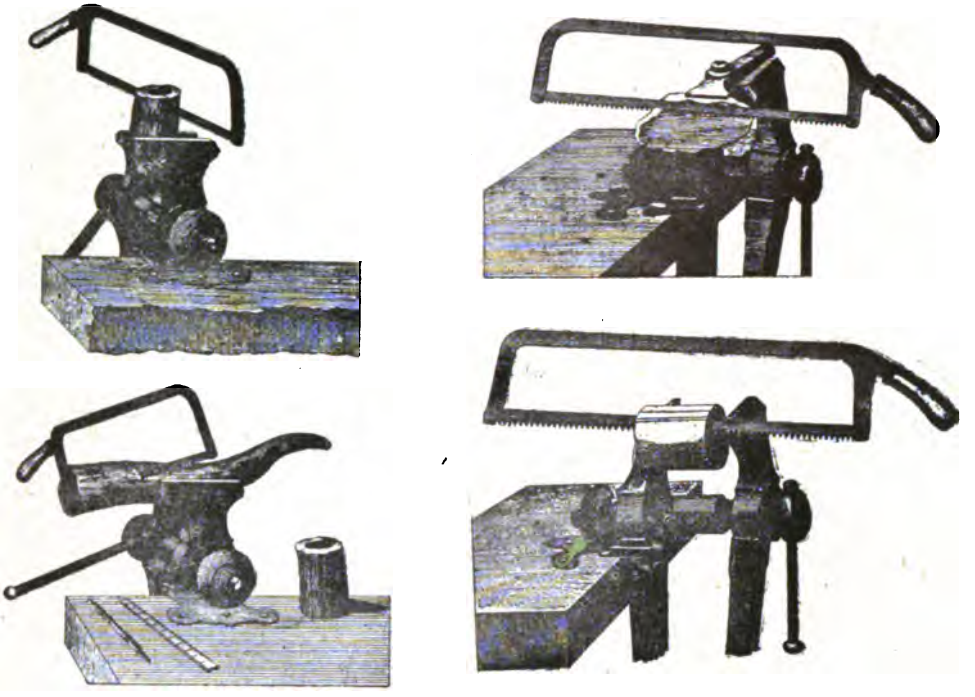
Les *viroles* étaient des bandes d'or, d'argent ou de cuivre, soudées en forme d'anneaux que l'on mettait sur les manches des couteaux à gaine de façon à empêcher qu'ils ne fendent lorsqu'on cimentait la lame.

(1) Minerai de cuivre de couleur grise ou blanchâtre.

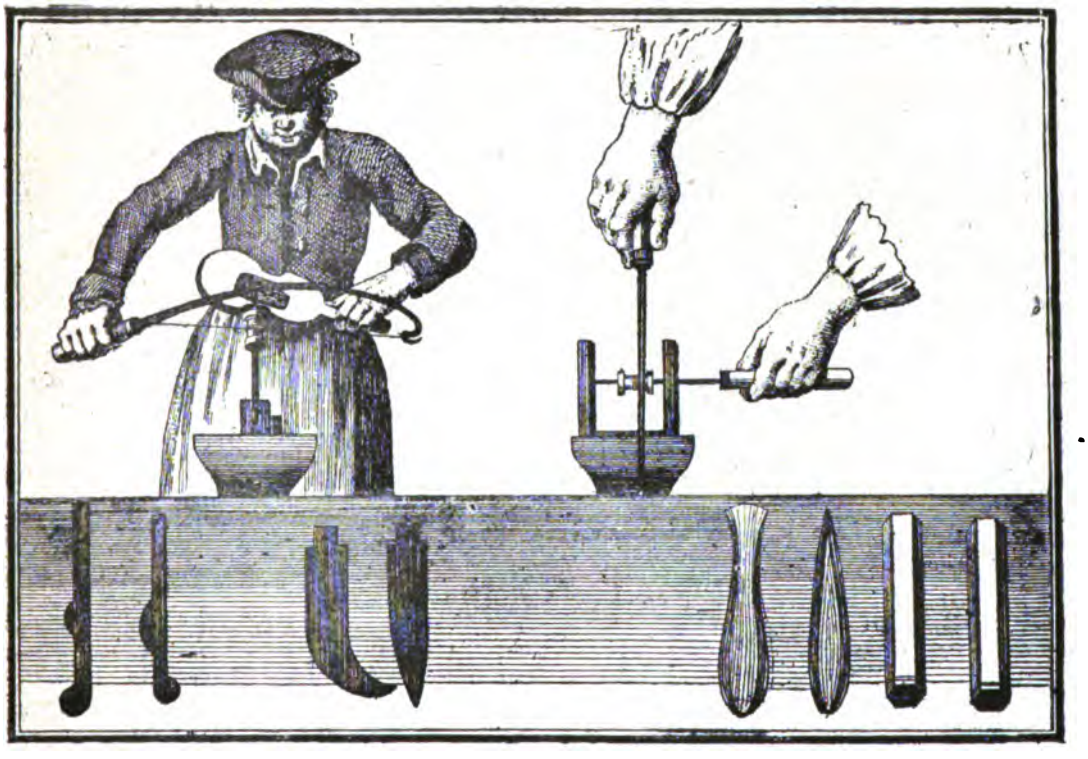
(2) On allie l'argent avec le laiton, parce qu'il ternit moins sa blancheur.

(3) On appelait *rosetier*, un poinçon qui portait en creux l'empreinte de la rosette que l'on voulait découper.

(4) Le *plané* était de l'argent passé au laminoir, disposé d'épaisseur convenable pour estamper les rosettes.

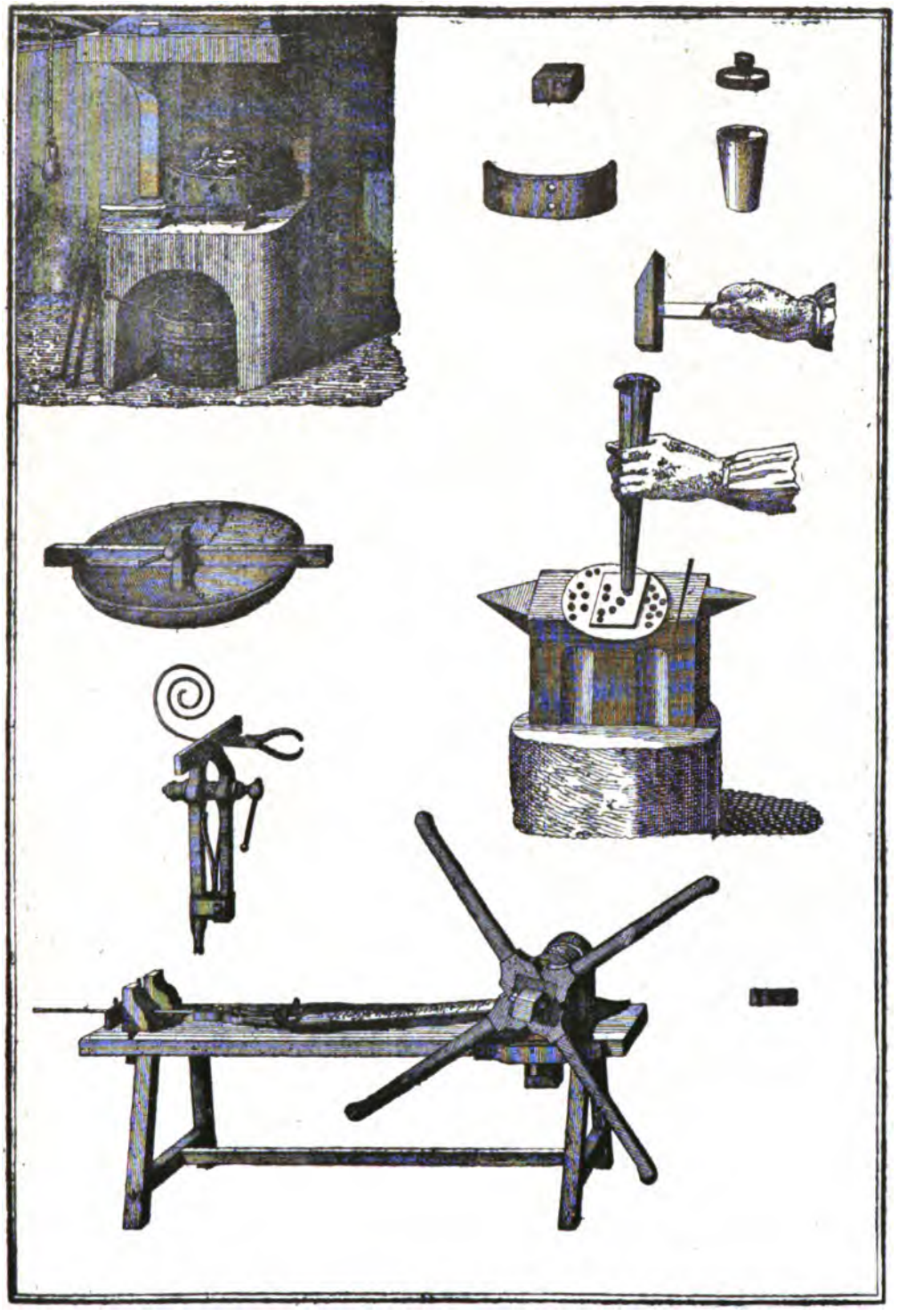


DEBITAGE DES MANCHES



PERÇAGE DES LAMES ET DES MANCHES

Gravures tirées de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.



FONTE ET ETIRAGE DE L'OR ET DE L'ARGENT. — MANIÈRE DE FAIRE LES ROSETTES

Gravures tirées de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.

Lorsque la virole était soudée on la passait autour d'un mandrin en fer sur lequel on la battait légèrement pour lui faire prendre la forme que l'on désirait.

On donnait le nom de mandrins à des tiges de fer ovales ou à pans et coniques, de sorte que suivant la grandeur de la virole, le mandrin entrait plus ou moins avant.

Les *cuvettes* étaient des viroles auxquelles on soudait une plaque de métal de manière à former un culot qui se plaçait au bout du manche opposé à celui qui recevait la virole.

On variait la forme des cuvettes en estampant la plaque du fond au moyen de poinçons de différentes formes.

Pour faire ces différentes garnitures, il fallait fondre l'or, l'argent et le cuivre, les forger, les battre en feuilles, les étirer en fils, les estamper, les souder.

Fusion. — Pour fondre l'or, l'argent ou le cuivre, on commence, dit Perret, par ôter tout le brasier du charbon de terre des environs de la tuyère, on pose un culot en face de la tuyère, mais plus élevé que le trou, parce qu'il faut que le vent souffle plus bas que le creuset, ce culot qui est fait de terre cuite sert de support au creuset; puis on met un garde-feu.

« Après avoir amassé toutes les rognures et limailles qu'on veut fondre, il faut les mettre « dans le creuset, on met ensuite du salpêtre pour aider la fusion des métaux et scorifier les « crasses.

« Le creuset étant placé sur son culot au milieu du garde-feu et couvert de son couvercle en « terre cuite, on met auprès du creuset une pelletée de braise allumée et l'on garnit tout l'intérieur du garde-feu avec du charbon de bois de manière qu'on ne voie ni le creuset ni le couvercle.

« Ayant chauffé 12 à 15 minutes, on voit que le creuset est chaud à blanc, alors la matière « est fondue. Pour s'en assurer on découvre le creuset à l'aide des pincettes et l'on voit si la « matière est en bain ; il faut faire entrer les pincettes de manière que les mâchoires passent « légèrement sur la surface du métal fondu, pour le nettoyer de ses crasses qui s'attachent aux « pincettes, on les sort, on les secoue, les crasses tombent, on les plonge une seconde et une « troisième fois et plus s'il le faut, enfin jusqu'à ce qu'on voie l'argent net et clair; alors jetez « du borax dans le creuset, la valeur de 2 ou 3 prises de tabac, recouvrez le creuset, ranimez le « feu pour que l'argent soit bien chaud. Posez sur la forge la lingotière que vous avez fait « chauffer et dans laquelle vous aurez mis un peu d'huile d'olive, découvrez le creuset, pincez-le « par un des parois avec les tenailles crochues, versez le métal fondu dans la lingotière (1).»

Pour forger l'or et l'argent on employait les mêmes moyens et les mêmes outils que pour forger le fer et l'acier, la seule différence résidait dans le degré de chaleur.

L'*argent* ne peut soutenir que le rouge brun.

L'*or* peut se forger à chaud, mais toujours sur la même face, on ne peut le *con-*

(1) La *lingotière* était un outil de fer ayant une gouttière pour recevoir les métaux fondus et en former un lingot.

treforger, c'est-à-dire donner un coup sur une face, un coup sur l'autre alternativement.

Le *cuivre rouge* ne peut souffrir le coup de marteau à chaud, il faut le laisser refroidir après l'avoir fait recuire.

Comme ces métaux avaient beaucoup de valeur, afin de ne pas perdre la limaille on avait imaginé une sorte d'établi mobile, composé d'un morceau de bois sur le quel était fixé un petit étau à agraffe ainsi qu'un cercle de fer entourant l'étau et supportant une poche en cuir souple dans laquelle tombait la limaille qu'il était facile de recueillir.

Etirage. — Pour étirer l'or, l'argent et le cuivre en fils, il fallait les passer à la *filière*, outil d'acier percé d'une quantité de trous pour tirer les métaux.

« On doit préparer le métal au marteau, dit Perret, et qu'il se termine en pointe par les deux « bouts, après quoi on le fait rougir pour le recuire et le rendre mou; on le porte ensuite sur « le *banc* ou *moulin à passer à la filière*.

« Cette machine est composée d'un moulinet qui embrasse l'extrémité du rouleau autour du « quel est attachée une sangle, au bout de cette sangle est un anneau de fer qui embrasse les « deux crochets formés par les branches des tenailles; les deux mâchoires de ces tenailles sont « acérées en dedans et taillées comme une lime bâtarde pour tenir sûrement le métal.

« L'ouvrier tient la filière d'une main, fait entrer le bout du métal dans le premier trou, il « place ensuite la filière entre les deux poupées ou points d'appui qu'il tient toujours d'une « main, de l'autre il ouvre les tenailles pour saisir la pointe du métal, il tient toujours sa main « sur les crochets des tenailles, de l'autre il prend un morceau de cire jaune, en frotte un peu « le métal à l'instant qu'il va passer au trou; pendant ce temps il commande au tourneur, ce « dernier tourne le moulinet; le métal passe au travers le trou, s'arrondit et s'allonge. Le tour « étant fait, le tourneur arrête tout court et sur le champ détourne le moulinet pour faire rap- « procher les tenailles du point d'appui; l'ouvrier reprend le métal et le met dans le second « trou, remet la filière contre le point d'appui, pince le bout du fil avec les tenailles et enfin « répète la manœuvre précédente; du second il va au troisième, ensuite au quatrième et enfin « jusqu'à celui qui doit donner au fil la grosseur convenable. »

Soudure. — Lorsque les viroles et les cuvettes étaient découpées et estampées on les soudait.

On préparait d'abord au moyen de divers mélanges, de la soudure que l'on réduisait en lames très minces, puis avec des cisailles on la coupait en morceaux appelés *paillons*.

Il fallait ensuite une boite de cuivre désignée sous le nom de *rochoir* pour mettre le borax en poudre, un pot plein d'eau pour tremper les pièces, un *chalumeau*, une lampe, un gros morceau de charbon, du fil d'*archal* ou fil à lier, une pince plate et une pince à ressort.

Voici la manière de souder au chalumeau indiquée par Perret:

« Pour souder une virole de couteau, on la plie en forme d'ovale, après quoi on passe un « morceau de fil à lier sur le pourtour, on joint les deux bouts; on les serre ensemble en les « tortillant avec une paire de pinces.

« Quand on voit que les deux bouts de la virole sont bien ajustés, on trempe la virole dans « l'eau, on applique un paillon de soudure sur la jointure; ensuite on y met du borax après

« quoi l'on pose la virole sur le charbon. Prenez ce charbon d'une main, portez le au coté « gauche de la lampe allumée. Prenez le chalumeau de l'autre main, portez le gros bout à la « bouche et le petit bout sur la flamme de la lampe et du côté droit; alors soufflant dans le cha- « lumeau, dirigez la flamme directement sur la virole, faites la rougir, soufflez sur la soudure, « dans un instant vous la verrez fondre et couler ; il ne faut pas manquer d'arrêter le souffle à « l'instant ou la soudure part, sinon la soudure et la virole fondraient presque aussitôt l'une « que l'autre. »

Lorsque les pièces étaient plus grandes, on les soudait à la poële, elles étaient d'abord ajustées et garnies de paillons; voici comment Perret décrit la manière de souder une queue d'acier à une lame d'argent ou d'or, par ce procédé :

« Le feu étant préparé dans la poële avec des petits charbons bien allumés, posez la lame sur « la braise, et sur un plan incliné, le dos en bas et le tranchant en haut, couvrez ensuite la lame « avec des charbons de la longueur et de la grosseur du petit doigt, que vous placerez en travers « de la lame, ayez soin aussi de faire toucher les charbons l'un contre l'autre. Tout étant dis- « posé, prenez l'éventouse ou l'*écran*, agitez l'air au-dessus du feu, jusqu'à ce que vous voyiez « la lame commencer à rougir, si vous vous apercevez que la chaleur soit plus forte dans un « endroit que dans l'autre, portez le vent ou le souffle sur l'endroit qui est en retard.

« Quoique les charbons soient placés l'un contre l'autre, il y a toujours un peu de vide et il en « faut pour voir l'instant ou la soudure va partir et sitôt qu'on voit la soudure blanchir, il faut « subitement arrêter le vent. »

Brasures. — Puisque nous sommes sur ce sujet, parlons aussi des *brasures* qui consistent à souder ensemble deux morceaux de fer ou d'acier, consultons encore Perret :

« Les deux pièces étant bien ajustées proprement et limées bien vivement, prenez un mor- « ceau de fil de cuivre, ajustez le sur la jonction, liez le avec le fil à lier : trempez le tout dans « l'eau, mettez du borax autour de la jonction et sur la soudure, enfin portez la pièce au feu « pour la souder.

« Il faut la couvrir de petits charbons, il faut aussi éviter que le vent du soufflet ne donne sur « la pièce Or le feu étant bien couvert, la soudure ne tarde pas à couler, on ne peut la voir « couler, mais une flamme bleue qui paraît à l'instant que le cuivre entre en fusion, indique « que la pièce est soudée. »

On finissait ensuite à la lime les garnitures sur lesquelles on détachait généralement des filets.

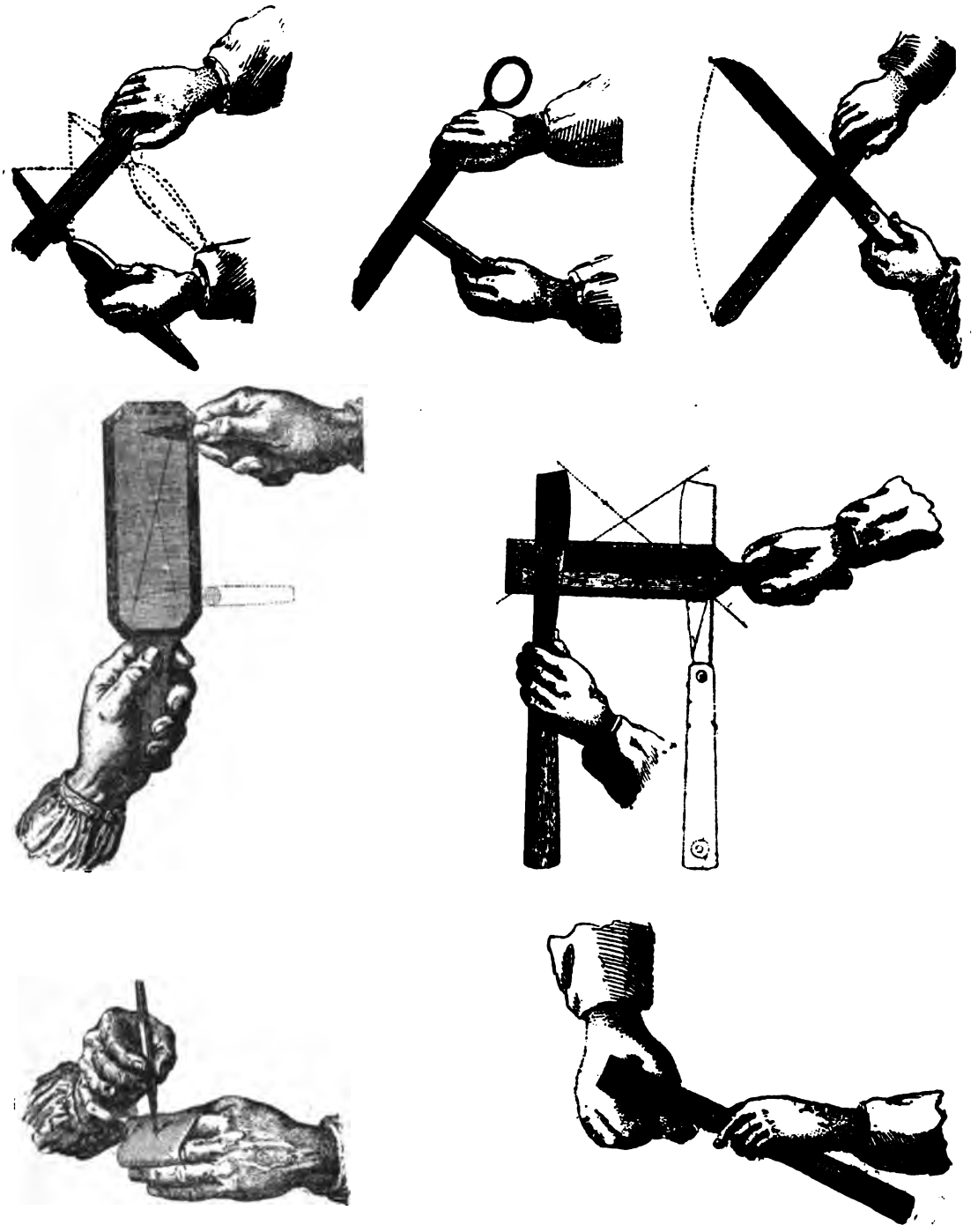
Les garnitures étaient ensuite polies au buffle avec de la pierre ponce délayée dans de l'huile.

MONTAGE

Les diverses parties de chaque pièce étant préparées nous venons de le voir, on les assemblait, c'était le travail du *montage*.

Pour les *ciseaux*, il n'y avait qu'à réunir les deux branches à l'aide d'un rivet ou d'une vis, passée au milieu de l'écusson.

Le montage des *rasoirs* était des plus simples, on appliquait l'un contre l'autre



MANIERE D'AFFILER

Gravures extraites de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.

composé de *brique broyée* et de *poix résine* également broyée très fin; la dose était de quatre parties de résine et une partie de brique, on ajoutait aussi une partie de *cire jaune* pour que le mastic soit moins cassant.

On commençait par mettre la soie de la lame au feu; pendant qu'elle chauffait on emplissait le trou du manche avec du ciment en poudre, quand la soie était chaude, on la présentait au trou du manche, on la forçait d'entrer et la chaleur faisant fondre le ciment elle arrivait sur la virole; on ressortait la lame du manche, on la passait de nouveau dans le ciment pour qu'il s'y en attachât un peu, on la remettait dans le manche et l'on réitérait cette manœuvre jusqu'à ce que l'on sentit que le ciment s'épaississait; lorsqu'il était parvenu à ce point, on ajustait bien la mitre sur la virole et on laissait refroidir.

Il fallait éviter de trop chauffer la soie de la lame car elle se serait trempée en passant dans le ciment et il aurait été impossible de la river au bout du manche.

On cimentait les couteaux communs avant de les aiguiser, mais on ne cimentait les couteaux fins que lorsque la lame et le manche étaient entièrement terminés chacun de leur côté. On montait la lame sur un faux manche pour l'aiguiser et la polir.

Lorsque le couteau était cimenté, on débarrassait le manche du ciment qui l'avait sali, on le polissait à nouveau avec un tampon de feutre imprégné de ponce délayée dans de l'eau ou dans de l'huile, suivant la nature du manche; enfin on donnait le brillant au manche et aux garnitures en les frottant vivement à sec avec la paume de la main que l'on soupoudrait de tripoli ou de blanc d'Espagne.

Les *canifs* et les *grattoirs* se montaient comme les couteaux.

Les *lancettes* se montaient sur une châsse comme les rasoirs, mais cette châsse n'avait qu'un clou. Le clou d'une lancette devait être juste dans le trou de la châsse et un peu lâche dans celui du fer. Pour la conservation de la chasse, il fallait se servir de fil de cuivre ou d'argent, parce que la rivure se faisait mieux à petits coups de marteau sans risquer de casser la chasse, le fer n'obéissant pas si facilement sous le marteau que le cuivre et l'argent.

AFFILAGE

Il restait un dernier travail à exécuter pour que toutes ces pièces fussent prêtes à être utilisées, c'était l'*affilage*.

Par comparaison avec la tenacité d'un *fil*, on a donné le nom de fil au tranchant de tous les instruments.

« Lorsqu'on aiguise un tranchant sur la meule, dit Perret, il faut rendre l'acier mince, de façon « à ce qu'il plie sous l'ongle, c'est ainsi que l'on juge que le tranchant est fait, mais il se pro- « duit des dentelures irrégulières microscopiques que l'on appelle *morfil* (1) et pour donner au

(1) *Morfil.* — Tranchant mort. (*Littré.* — Dictionnaire de la Langue Française.)

« tranchant une certaine résistance il faut enlever le morfil qui se retournerait et empêcherait « de couper l'instrument, ou finirait par tomber de lui-même pour se loger dans les objets que « l'on voudrait couper. ce qui ne laisserait pas que d'avoir de graves inconvénients. »

C'est de là qu'est venue l'expression *affiler* (mettre à fil); donner le fil, c'est-à-dire rendre un instrument tranchant en enlevant le morfil, on dit aussi *émorfiler*, mais cette dernière expression est peu usitée.

Il y avait différentes sortes de pierres pour affiler les divers instruments tranchants :

1° Les *pierres grises* que l'on tirait de Lorraine et d'Auvergne, elles avaient de 7 à 8 pouces de longueur, 12 à 14 lignes de large et 7 à 8 lignes d'épaisseur; le pays de Liège en fournissait de plus grandes qui avaient jusqu'à 20 pouces de longueur, 1 pouce d'épaisseur et 18 lignes de largeur; elles servaient à affiler les couteaux.

2° Les *pierres blondes du Levant* appelées aussi pierres à l'huile parce qu'on était obligé de les imbiber d'huile avant de s'en servir. Elles ne se trouvaient que dans le Levant; c'était au port de Joppé que quelques vaisseaux en prenaient pour finir leur cargaison pour venir en Europe. C'était avec cette pierre qu'on affilait les ciseaux, les canifs, les grattoirs, les scalpels.

3° Les *pierres blanches à rasoirs* étaient formées de deux feuillets superposés, l'un noirâtre, roussâtre ou violet, l'autre blanchâtre et jaune chamois. C'est cette dernière partie de la pierre d'un grain très fin qui servait à affiler les rasoirs. On trouvait ces pierres près de Liège sur les bords de la Meuse ; les deux carrières les plus réputées étaient celles de la *Vainette* et de la *Vieille Roche*.

4° Les *pierres vertes* qui servaient à donner un deuxième affilage aux lancettes et à tous les instruments de chirurgie. Ces pierres venaient du Languedoc, de l'Auvergne et de la Lorraine, on en trouvait aussi sur le Mont Vésuve qui étaient excellentes.

5° Perret recommandait pour l'affilage des lancettes et des instruments de chirurgie, un *caillou vert* qui se trouvait au pays d'Aunis et en Espagne.

Le *couteau* s'affilait à sec sur la pierre grise. On posait le couteau en croix avec la pierre, observant qu'il fallait qu'il n'y ait que le tranchant qui porte sur la pierre (1); alors tenant solidement la pierre d'une main, on faisait de l'autre marcher le tranchant sur la pierre comme si l'on voulait la racler avec le couteau. On tournait le couteau pour lui donner un coup semblable de l'autre côté du tranchant, puis on répétait cinq ou six fois l'opération. On s'assurait ensuite si le couteau était bien affilé en passant légèrement le pouce sur le tranchant, pour sentir, s'il entamait la peau.

« (1) Le degré d'élévation d'un tranchant sur la pierre à affiler doit être du quart de sa lar- « geur (*Perret* — L'art du Coutelier.) »

On affilait les *ciseaux* à l'huile sur la pierre du Levant. D'une main on les présentait un peu obliquement du côté du biseau, de l'autre on passait la pierre sur le tranchant, on tournait ensuite la lame des ciseaux; on donnait un léger coup sur le dedans du tranchant; on retournait la lame du côté du biseau sur lequel on donnait de légers coups pour finir.

On essayait si les ciseaux coupaient bien sur un linge. Pour couper bien franchement. les pointes ne devaient point entraîner le linge en se fermant.

Le *canif* s'affilait comme le couteau, c'est-à-dire en ne faisant porter que le tranchant sur la pierre, mais on se servait de préférence d'une pierre de Lorraine qu'on humectait d'huile. Puis on essayait le tranchant sur l'épiderme et en le passant sur l'ongle, il devait mordre légèrement sans à coup.

Il fallait avoir soin pour le canif, que le dernier coup de la pierre soit donné du côté droit (1) de la lame quand il était pour un droitier et du côté gauche pour un gaucher.

Le *grattoir* s'affilait de la même façon que le canif avec cette différence qu'ayant deux tranchants, il fallait l'affiler des deux côtés.

L'affilage du *rasoir* était tout différent; il fallait pour cela une pierre de première qualité. Comme la pierre était continuellement imprégnée d'huile, on l'enchâssait dans une boite en fer blanc qui recevait l'huile.

On posait le rasoir en croix sur la pierre bien à plat, le dos et le tranchant portant également; le talon de la lame étant tenu par le pouce et l'index; les autres doigts tenaient la chasse avec liberté. On faisait marcher le tranchant en avant et l'on affilait obliquement. Ce premier coup étant donné, on tournait le rasoir dans la main pour affiler l'autre côté de la lame, puis on répétait 7 à 8 fois l'opération de chaque côté, de manière a user le morfil.

Alors on élevait le dos du rasoir et on passait le tranchant sur la pierre pour rejeter le morfil d'un côté et on donnait un coup de l'autre côté pour le faire tomber.

Comme au dernier coup de pierre on avait fait varier subitement l'inclinaison de la lame, il en était résulté un biseau beaucoup plus prononcé d'un côté que de l'autre, il fallait alors affiler de nouveau mais très légèrement pour ne pas faire renaître le morfil et passer souvent le tranchant sur l'ongle pour s'assurer du degré ou il était.

S'il glissait sur l'ongle il n'était pas encore parfait; s'il raclait et marchait irrégulièrement, il y avait du morfil, mais quand on sentait que le tranchant coulait régulièrement en mordant avec douceur et qu'il prenait ensuite la peau de la main avec vivacité, il était bien.

« (1) En termes de l'art, dit Perret, on appelle le *coté droit* d'un instrument, le côté qu'on « examine quand le tranchant est à gauche et le *coté gauche* est celui qu'on voit quand le tran- « chant est à droite. »

Pour adoucir le tranchant du rasoir et le faire couper plus finement, on avait imaginé un instrument appelé *cuir* (1). C'était un morceau de bois de dimensions variables, sur lequel on collait une bande de buffle préparée à l'huile, la chair en dehors et enduite d'une pommade ou pâte dure, diversement composée.

Quand on voulait raviver le tranchant du rasoir, on se servait d'un cuir enduit de pommade dans laquelle on avait incorporé de la potée d'émeri, de la potée d'acier et de la potée d'étain, puis pour adoucir le tranchant on le passait sur un autre cuir enduit de pommade dans laquelle on mettait de l'ardoise réduite en poudre.

Pour passer le rasoir sur le cuir, on opérait à l'inverse de ce qu'on faisait pour le passer sur la pierre; on posait le rasoir en croix sur le cuir, bien à plat, en faisant marcher le dos en avant, car en poussant le tranchant en avant, on n'aurait pas manqué de le faire entrer dans la composition qui était étendue sur le cuir et il se serait émoussé.

L'*Avant Coureur* du 24 décembre 1760 signale un sieur *La Rivière* qui avait imaginé une composition pour affiler les rasoirs, laquelle pouvait tenir lieu de pierre à l'huile et de cuir.

D'ailleurs à cette époque, le rasoir fut l'objet de nombreux perfectionnements, nous avons déjà vu que Perret avait imaginé un *rasoir à rabot* qui portait un guide pour éviter de se couper.

En 1766 le sieur *Coué* et le sieur *Songy*, ce dernier coutelier à l'enseigne du *Cerf*, confectionnaient des rasoirs perfectionnés *(Avant Coureur 24 mars et 11 août 1766)*.

Enfin le *Journal général de France* du 3 avril 1780, enseigne à ses lecteurs le sieur *Lethien* « inventeur du *rasoir à pompe* et *à ressort* » domicilié rue St-Merry près l'hôtel Jaback qui *fabriquait des rasoirs aussi minces du dos que du tranchant et tout noirs à cause d'une trempe faite avec des simples au moyen de la quelle ils coupent plus longtemps*.

Le coutelier devait aussi savoir affiler une *lancette*, c'était le tranchant le plus difficile à bien préparer. On avait besoin de trois pierres; d'abord on passait la lancette sur la pierre du *Levant* pour emporter le morfil et régler ensuite la pointe de la lancette, puis sur une pierre d'*Auvergne* pour rendre le tranchant plus doux ; enfin sur le *caillou vert* pour enlever le petit morfil que laissait encore la pierre d'Auvergne.

(1) Littré prétend que c'est par analogie avec l'adoucissement produit par le cuir sur la lame du rasoir que l'on a donné le nom de *cuir* aux fautes de langage qui consistent à mettre des liaisons ou il n'y en a pas, dans le but très louable d'ailleurs d'adoucir la prononciation. Le modèle du genre se trouve dans le *Dîner de Madelon* de Désaugiers.

A faire mon d'voir toujours prête
Not'maître je v'nons vous offrir
C'te paire de rasoirs pour vot'fête
Acceptez la z'avec-z-un cuir.

On opérait sur chaque pierre comme pour l'affilage du rasoir en ayant soin de bien essuyer la lancette chaque fois que l'on changeait de pierre.

L'affilage étant fini, il fallait s'assurer que la pointe était bien douce et les tranchants parfaits ; on se servait pour cela d'une peau de mouton très fine que l'on appelait *canepin*; on prenait ce canepin d'un bout entre le pouce et l'index et de l'autre entre le doigt du milieu et l'annulaire.

« Tendez le canepin, dit Perret; en écartant l'index de l'annulaire, présentez la pointe de la « lancette sur le canepin bien perpendiculairement; mais pour s'opposer à la moindre variation « d'une main tremblante, portez le petit doigt de la main droite sur celui du milieu de la main « gauche, alors faites entrer la pointe dans le canepin, ne laissez pas agir tout le poids de la « lancette sur le canepin; retenez-en une partie, car pour que la pointe soit bonne, il faut « qu'elle entre sans résistance. Bien convaincu de la douceur de la pointe, il faut s'assurer aussi « de la perfection des tranchants. Le canepin étant tendu, changez le point d'appui en portant « le petit doigt sur le bout de l'index; présentez la pointe sur le canepin, faites la entrer de 4 à « 5 lignes de longueur; alors tenant la lancette un peu inclinée, coupez le canepin en retirant la « lancette, faites ensuite un autre trou pour essayer l'autre tranchant, par ce moyen, vous ap- « prendrez à quel degré de douceur sont les tranchants ; ils sont bons quand on n'entend point « crier le canepin, lorsqu'il est coupé nettement et sans aucune résistance. »

La lancette était un instrument délicat, il fallait la bien essuyer et la fermer dans sa châsse; pour cela on faisait glisser la lame sur une côte de la chasse, ensuite on conduisait légèrement l'autre coté sur la première, on regardait si le fer était bien au milieu entre les deux cotés, s'il n'y était pas, on l'y conduisait avec l'ongle du pouce.

Pour ne pas entrer dans de trop longs détails, nous ne nous occuperons pas des autres pièces que le coutelier devait savoir fabriquer ; celui qui était habile à exécuter celles que nous avons décrites arrivait facilement à faire les autres.

BOUTIQUE DU COUTELIER

Il nous reste encore à nous occuper de l'organisation de la boutique du coutelier voici les observations que Perret fait à ce sujet :

« Il est très avantageux qu'une boutique ait suffisamment de jour par derrière pour pouvoir y « placer la forge et la roue, parce que le coutelier étant maître et marchand, il est dans le cas de « recevoir toutes sortes de gens dans sa boutique, par conséquent une boutique doit être propre « et décente pour y recevoir d'honnêtes gens.

« La meule fournit de l'eau continuellement et cette humidité rend le lieu non seulement sale « mais encore elle contribue beaucoup à faire rouiller les ouvrages.

« La forge de son côté offre un grand désagrément; qu'une personne bien vêtue entre dans « la boutique; pendant que le maître lui parle au comptoir, un compagnon étant à la forge, « sort le fer du feu, le forge tout bouillant, les étincelles se répandent de toutes parts et brûlent « les habits de ceux qui se trouvent aux environs, voilà le désagrément qu'on éprouve, quand « on n'a point d'arrière boutique capable de contenir la forge, il faut au moins placer l'enclume « de manière qu'elle soit opposée au comptoir.

« La boutique doit être un magasin ou l'on trouve des ouvrages tout faits et la maitresse doit « veiller à ce que tout y soit en ordre parce qu'il doit y avoir autour de la boutique des armoires

« vitrées (1) fermantes à clef, dans lesquelles la poussière et l'humidité ne pénètrent pas afin que « les ouvrages d'acier qui y sont exposés ne rouillent pas ; elles doivent être à 4 ou 5 pieds de « terre et avoir 3 ou 4 pouces de profondeur. C'est dans ces armoires qu'on arrange avec goût « les grands instruments qui étant entretenus bien propres, font un bel effet.

« A l'égard des instruments de petit volume qu'on doit avoir en quantité, tels que les cou- « teaux de différentes sortes, les ciseaux, les canifs, les rasoirs. etc., on les met dans des tiroirs « qui sont au dessous des corps d'armoires dont nous venons de parler, mettant chaque espèce « à part et afin de trouver ce dont on a besoin, on colle sur chaque tiroir, une étiquette qui « indique ce qui y est renfermé.

« On apporte souvent chez les couteliers, des ciseaux, des canifs, des couteaux, des rasoirs à « repasser, et il faut que la maîtresse qui est au comptoir, les tienne en ordre pour les rendre à « ceux qui les ont apportés ; pour éviter toute confusion, on doit marquer les ciseaux en atta- « chant avec un fil à un des anneaux, ou le nom de celui qui les a apportés ou un numéro qui « soit relatif au nombre des pièces ou le nom des propriétaires écrit en entier. A l'égard de plu- « sieurs autres instruments, on met quelquefois le numéro sur le manche de l'instrument.

« Chacun peut adopter une manière de marquer ces instruments, mais il faut toujours être « en état d'éviter la confusion et de rendre à chacun l'instrument qu'il a apporté. »

Comme nous l'avons déjà fait remarquer, chaque maître coutelier en s'établissant, adoptait un emblème pour marquer ses produits. Afin de faire connaître leur marque et le genre de leur fabrication, les couteliers avaient pour habitude au XVIIe et au XVIIIe siècle, de faire graver des vignettes reproduisant l'emblème qu'ils avaient choisi ainsi que quelques spécimens de leur fabrication et ces prospectus servaient à envelopper les jolies pièces de coutellerie qu'ils vendaient.

Voici la description de deux de ces vignettes que nous devons à l'obligeance de M. *H. Béligné de Langres* (2) description qui est ainsi faite dans le n° 4 du *Bulletin de la Société historique et archéologique de Langres.*

« I. — Ecusson rocaille sur fond semé de fleurs de lis et portant à son sommet l'*Ecu Royal de* « *France.* Au centre deux palmes sur lesquelles est placé le *Bâton Royal.*

« Dans un cartouche rocaille, situé au bas de la plaque et sur lequel repose l'écusson princi- « pal se lit la légende :

« BÉLIGNÉ *coutelier* DU
« ROY *au bâton royal à*
« *Langres, fait et vend toutes*
« *sortes de couteleries à*
« *l'éprevve* *Josselin fecit*

« II. — Ecusson renfermant des pièces de chirurgie et comprenant aux angles en bas, deux lan- « cettes ouvertes et en haut, deux rasoirs également ouverts.

« Dans la partie supérieure de la plaque, un cartouche porté par deux cariatides renferme « l'emblème du coutelier : une *levrette*, avec cette inscription au-dessus :

A LA
LEURETTE

« En bas dans une couronne de lauriers :

(1) On les appelle vulgairement *montres* ainsi que celles qu'on met sur l'appui de la boutique en dehors ; le fond de ces montres est garni avec du papier blanc cloué *(Perret).*

(2) M. H. Béligné possède plusieurs plaques de cuivre gravées pour ces vignettes et qui ont figuré à l'exposition rétrospective de la coutellerie en 1889, au Champ de Mars.

« *Suderie maistre coutelier*
« *à Langre, demeurant à l'ansaigne*
« *de la Leurette vend et fait de Bonne*
« *lancettes, razoirs et autres ferements*
« *servant aux Chirurgiens et Barbiers*
« *et tout ce qui dépend de la coutellerie*
« *à Langre.*

Quelques unes de ces vignettes que nous avons en notre possession, étaient gravées avec beaucoup d'art, elles servaient à donner l'adresse des couteliers et à répandre leur réputation au loin, c'était la réclame d'alors.

MONTRE DE COUTELIER

D'après l'Encyclopédie de Diderot

INTÉRIEUR DE LA COUTELLERIE PERRET

VIGNETTE-ADRESSE DE COUTELIER

Communiquée par M. H. Béligné, de Langres

CHAPITRE X

DIVERS PROCÉDÉS DE FABRICATION

De la trempe de l'acier et du recuit par Perret.
La fabrication de la Coutellerie à Saint-Etienne au XVIIIe siècle.
Mémoire de Clouet sur la fabrication des lames dites Damas.

DE LA TREMPE DE L'ACIER ET DU RECUIT APRÈS LA TREMPE

Extrait d'un mémoire de Jean-Jacques Perret, maître coutelier à Paris et associé correspondant de l'Académie des Sciences et Belles Lettres de Béziers, qui a remporté le prix proposé par la Société établie à Genève pour l'encouragement des Arts, dans son programme du 1er juillet 1776.

Nous pensons intéressant de reproduire les parties de ce mémoire qui relatent des expériences autres que celles dont nous avons déjà parlé et montrent combien leur auteur apportait de soins dans l'étude de son art :

De la Trempe. — « Pour bien concevoir la manière de tremper, il faudrait pouvoir saisir « en quoi consiste l'action de la trempe. Afin d'y parvenir, je plonge un morceau d'acier rougi « convenablement dans un vaisseau de verre blanc rempli d'une suffisante quantité d'eau.

« Si je considère ce morceau d'acier relativement au feu où il a été chauffé, j'observe que si « on le chauffe par le moyen d'un soufflet dont les coups seroient trop forts, la pièce ne se « chauffe pas également partout; de sorte qu'en la trempant dans cet état, les places trop « chauffées seront aigres et paroîtront blanches quand elles seront découvertes; celles qui auront « eu le degré de chaleur qui leur convenoit, seront traitables et deviendront grises; enfin celles « qui auront été seulement chauffées à la couleur de bronze, seront molles et n'auront point « acquis de couleur particulière. Les premières offriront un grain brillant, grossier et séparé, « les secondes un grain fin et serré et les troisièmes un grain beaucoup plus fin que les pre- « mières et même que les secondes Il paroît de là qu'un feu trop fort rend la trempe mauvaise, « parce qu'il altère les qualités de l'acier qu'on veut tremper et qu'il importe extrêmement de « veiller avec soin au degré de chalenr qu'on lui fait supporter.

« Quand on plonge dans l'eau l'acier rougi au feu, on entend un bouillonnement qui continue « jusqu'à ce que l'acier soit refroidi; le bras qui tient la pièce éprouve une agitation semblable « à celle qui serait produite par le choc de plusieurs grains de sable contre l'acier ; enfin, dans « le même moment, on voit s'élever de sa surface une infinité de globules.

« La trempe ne durcit jamais une pièce d'acier massive jusqu'à son centre; peut être est-ce « parce que son intérieur n'est pas en contact immédiat avec l'air et avec le corps refroidissant, « il est au moins certain que la plus grande dureté d'une pièce d'acier trempé est celle qu'on « trouve dans ses surfaces. Un morceau d'acier qui a six lignes d'épaisseur et neuf lignes de

« largeur n'acquerra jamais de la dureté que dans l'épaisseur de deux lignes dans toutes ses sur-
« faces, en supposant que la pièce soit trempée à la couleur qui convient à l'acier qu'on emploie
« pour l'expérience. Il est vrai que si l'on augmente le degré de chaleur, l'action de la trempe
« sera plus profonde et la croûte durcie sera plus épaisse; mais aussi, tandis que la dureté
« s'approche du centre, les surfaces s'altèrent et se perdent dans la même proportion.

« Les cassures qui se font aux pièces d'acier, pendant qu'elles se refroidissent dans l'eau où
« on les trempe, excitent toujours la crainte des artistes, jusqu'à ce que l'opération soit achevée.
« On a cherché les causes de cet effet, mais quoi qu'on en ait imaginé une foule, il ne paroît pas
« qu'on ait trouvé la véritable ou du moins, on n'a pas découvert le moyen de la prévenir.

« Je vais proposer ici quelques idées sur ce sujet et indiquer des moyens qui m'ont réussi
« pour obvier à ces redoutables cassures.

« J'ai observé qu'en écrouissant le fer et l'acier, ils se durcissent et acquièrent de l'élasticité;
« que si l'on continue à les écrouir encore, ils se durcissent davantage; qu'ils deviennent aigres
« et que le nombre des cassures s'accroît en proportion de la durée de l'écrouissement. L'or,
« l'argent et le cuivre ressentent les mêmes phénomènes. Mais ce qui est très remarquable,
« c'est que la trempe agit sur l'acier de la même manière que le marteau; car, comme plus on
« écrouit l'acier, plus il casse, de même plus on réitère la trempe d'un morceau d'acier et plus
« il s'y fait des cassures. La progression pour le nombre et la grandeur des cassures est à peu
« près la même pour l'acier trempé et l'acier battu.

« Les réflexions que j'ai faites sur ces rapports m'ont appris les moyens de prévenir les cassu-
« res que la trempe peut occasionner. Je prends pour cela un vaisseau suffisamment grand pour
« y plonger la pièce que je veux tremper; je le remplis de suif ou de graisses animales que je
« fais fondre si la pièce est petite, mais que je laisse figées si la pièce est grosse; alors, avant
« de tremper la pièce dans l'eau, je la fais rougir à la couleur cerise; je la trempe dans ce suif
« où je la laisse éteindre et je la retire de là pour la remettre au feu, la faire rougir de nouveau
« et la tremper ensuite à l'eau; par ce moyen, on peut hardiment tremper plusieurs fois la même
« pièce, sans craindre ni les cassures ni les gersures, pourvu que chaque fois, avant de tremper
« la pièce dans l'eau, on ait soin de la faire rougir à la couleur cerise et de l'éteindre ensuite
« dans le suif. On obtient ainsi l'avantage de pouvoir travailler de nouveau sa pièce si cela est
« nécessaire, parce qu'on peut l'amollir en la rougissant au feu et on doit le faire sans scrupule
« puisqu'on peut procéder à la trempe qu'on fait ordinairement dans l'eau sans avoir aucune
« crainte et avec l'assurance que la pièce ne souffrira aucune altération. Cette méthode est éga-
« lement bonne pour tous les aciers soit factices, soit naturels, purs ou en étoffes, mais il faut
« alors être attentif à donner pour la trempe dans le suif la même couleur qu'il faut donner à
« cet acier pour la trempe dans l'eau. Il faudra donc tremper dans le suif l'acier naturel à la
« couleur cerise et l'acier factice à la couleur de rose. Par ce moyen on pourra tremper sans
« aucune crainte dans l'eau les pièces importantes et sujettes à s'éclater, tels que les coins de
« monnoye, les cylindres de laminoirs, les ressorts et tous les instruments de coutellerie.

« Mais dans quelle liqueur faut-il tremper l'acier? On a imaginé mille compositions dont les
« unes sont inutiles et les autres contraires au but qu'on se propose. Il est clair que toutes les
« liqueurs froides peuvent servir à tremper l'acier; mais il est évident que ce qui conviendra le
« mieux pour faire une bonne trempe, sera ce qui durcira le plus l'acier, en lui conservant ses
« qualités, or ce qui durcira le mieux l'acier, c'est ce qui le refroidira avec la plus grande promp-
« titude. Donc l'eau pure est la liqueur qu'on doit choisir pour cet effet entre toutes les autres
« liqueurs, pourvu qu'elle soit claire et fraîche. Les sels dissous dans l'eau durcissent bien
« davantage l'acier, parce qu'ils rendent l'eau plus fraîche et plus dense. M. de Réaumur qui a
« multiplié les expériences sur cette matière, a trouvé encore que l'*eau forte* et le *mercure* sont
« les fluides dans lesquels l'acier qu'on y trempe, acquiert la plus grande dureté, mais ces
« liqueurs seroient l'objet d'une grande dépense pour les ouvriers; d'ailleurs la difficulté de les
« renouveler quand elles seroient échauffées par la pièce qu'on y tremperoit, contribueroit à
« rendre leur trempe moins bonne, surtout si la pièce étoit grosse et qu'elle échauffât sensible-
« ment la liqueur où on la tremperoit.

« Toutes les liqueurs paroissent devenir moins propres pour la trempe en proportion de la
« répétition des trempes qu'on y a faites. L'huile dans laquelle on a trempé diverses pièces d'a-
« cier, a une lumière plus sombre. Aussi ceux qui mettent de l'exactitude dans l'opération de la
« trempe, remuent l'eau dont ils se servent pour chaque pièce et ils la renouvellent lorsqu'ils y
« ont trempé dix-huit ou vingt fois des pièces qui ne sont pas bien grosses.

« Je ne saurois conseiller la dissolution des sels dans l'eau pour augmenter la dureté de la « trempe. Il est vrai que l'acier en devient plus dur, mais il est beaucoup plus cassant. Il arrive « même qu'il tombe en éclats pendant qu'on le trempe dans ces dissolutions. J'ai forgé des lames « d'acier de sept ou huit pouces de longueur, d'un pouce de largeur et d'une ligne et demi « d'épaisseur pour un côté, tandis que l'autre avoit à peine demi-ligne; je les ai chauffées à la « couleur cerise et je les ai trempées dans l'eau forte et dans des dissolutions de sel marin, de « sel amoniac, de nitre; mais j'ai entendu l'acier s'y fendre, y éclater et ses morceaux tomber au « fond de la liqueur.

« L'huile peut servir pour tremper l'acier, mais elle ne le trempe bien que lorsque les pièces « sont minces, quand elles ont une épaisseur plus forte que celle d'une ligne et demi, elles ne « sauroient devenir dures en les trempant dans cette liqueur.

« C'est un principe certain que tout ce qui refroidit promptement l'acier rougi à la couleur « cerise, est aussi propre à le tremper; car si l'on fait chauffer un morceau d'acier qui ait deux « lignes de largeur et une ligne d'épaisseur et qu'on le serre promptement lorsqu'il est rouge « entre les mâchoires bien dressées d'un fort étau d'atelier, l'acier sera trempé dur quand il « sera refroidi, il résistera à toutes les limes et aura un très beau grain.

« Cetre dernière expérience suffit pour montrer l'inutilité des recherches qu'on a faites et qu'on « peut faire pour trouver une liqueur qui puisse donner à l'acier qu'on y trempera, une plus « grande dureté. D'ailleurs on voit souvent divers ouvrages d'acier très mauvais seulement parce « qu'ils sont trop durs, ainsi par exemple, les ressorts ne cassent pour l'ordinaire qu'à cause « de la dureté de leur trempe. Les lancettes ne perdent leurs pointes sur la peau, les rasoirs ne « s'ébrèchent sur les poils de la barbe, que parce que la trempe leur a donné trop de dureté. « Les couteaux, les ciseaux ne se rompent en tombant que parce que l'acier qui les compose « est trop dur. Il est donc évident que les instruments d'acier deviennent mauvais, lorsque la « trempe les rend trop durs; par conséquent il est absurde de chercher à augmenter cette « dureté.

« Mais il faut observer soigneusement de proportionner la dureté de l'instrument à l'effort « qu'il doit soutenir et à la matière qu'il doit entamer. Il faut pour cela tremper l'acier à la « couleur qui lui convient le mieux pour conserver ses qualités et ensuite lui donner le recuit « qui le rendra le plus propre par la dureté qu'il lui laissera, à l'instrument pour lequel il est « destiné.

Du Recuit. — « Pour diminuer la dureté de l'acier, on lui donne un recuit qui doit être « proportionné au degré de dureté qu'on veut lui conserver et l'on suit pour cela ce procédé. On « blanchit d'abord l'acier trempé avec du grès ou avec la pierre ponce; on le place ensuite sur le « feu ou il peut prendre sept couleurs très distinctes; c'est par ces couleurs que l'artiste « peut déterminer le degré de dureté qu il veut conserver à l'acier qu'il recuit selon l'usage qu'il « veut en faire.

« Voici le tableau de ces couleurs dans l'ordre où on les voit paraître sur le feu :

« N° 1 — *Blanc* ou couleur naturelle de l'acier trempé dur.
« 2 — *Paille* ou *petit jaune.*
« 3 — *Or* ou *beau jaune.*
« 4 — *Pourpre* ou *cuivre rouge.*
« 5 — *Violet*
« 6 — *Bleu.*
« 7 — *Couleur d'eau* ou *gris.*

« La *couleur blanche* qui est la couleur de l'acier trempé dans toute sa dureté, indique la « trempe qui convient à tous les outils qui n'ont pas besoin d'être recuits après avoir été « trempés.

« La *couleur paille* convient à tous les tranchants forts, aux outils pour tourner le fer et l'acier, « pour ciseler les métaux, pour travailler en sculpture sur le marbre; en un mot, cette couleur « sera celle qu'on emploiera pour tous les *ciseaux* et *gouges* destinés à agir sur les métaux et les « pierres dures, on réserve encore cette couleur pour les *rasoirs* faits avec l'acier fondu.

« La *couleur d'or* est la couleur propre aux *burins* et *échoppes* des graveurs, aux *forets*, *pointeaux*, *poinçons* et *tareaux* de filière; aux ouvrages de coutellerie, soit *instruments de chirurgie*, « soit *ciseaux* qu'on emploie pour couper; cette couleur est encore celle qu'exigent les outils « dont on se sert pour tourner le bois, comme ceux des sculpteurs, tourneurs, menuisiers, etc. « Enfin c'est la couleur prescrite pour les couteaux destinés à parer les peaux.

« La *couleur pourpre* ou *cuivre rouge*, est la couleur fixée pour les *couteaux de poche*, de *table*, « de *cuisine*, de *boucherie*, de même que pour les *outils d'agriculture* et pour ceux des *tailleurs de* « *pierre*.

« La *couleur violette* convient aux ressorts pour rendre leurs surfaces plus belles et pour les « préserver de la rouille.

« La *couleur bleue* est celle de tous les ressorts, mais surtout des *grands ressorts des montres*, « *des pendules et des quadractures*, de même que des *ressorts pour la coutellerie et la serrurerie*. « C'est la couleur qu'il faut donner aux *sabres* et aux *épées*.

« La *couleur d'eau* ou la *couleur grise* est choisie par plusieurs artistes pour les *grands ressorts* « *des montres* et *des pendules*, mais je crois que la couleur bleue ou la couleur du bleu foncé est « préférable parce que les ressorts revenus au bleu ont une élasticité plus égale dans toute la « longueur de la lame. La couleur d'eau doit être la couleur à laquelle il faut revenir les *ressorts* « *de voiture* faits avec l'acier pur ; car ceux qui seront faits avec une étoffe composée d'acier et « de fer doivent être revenus à la couleur bleue. Enfin la couleur d'eau doit être donnée aux « *fleurets* pour empêcher qu'ils ne cassent. Cette couleur doit être encore réservée pour les *ban-* « *dages* qu'on emploie dans les hernies et pour les *tire-bouchons*.

« On a pu facilement remarquer que chaque ouvrage d'acier a un recuit déterminé et qu'ils « n'ont acquis leur perfection que lorsqu'ils ont précisément reçu ce recuit ; mais pour parvenir « à le leur donner avec cette précision, , il faut habilement saisir un point de couleur qui ne « dure pas sur un feu régulier plus de cinq à six secondes ; quand la pièce est mince, elle passe « alors rapidement d'une nuance à l'autre et s'amollit à proportion. De même, la pièce sera man- « quée, si la crainte de cet écueil fait tomber dans l'écueil opposé et si on ne recuit pas assez « l'acier de peur de le recuire trop.

« On a cherché divers moyens pour rendre cette opération du recuit exacte et pour prévenir « les risques qu'on court si aisément d'être en deçà ou au delà du point qu'on cherche; je vais « les faire connaître.

« Les horlogers blanchissent avec une pierre ponce les pièces qu'ils veulent recuire ou faire « revenir, ils les posent sur des braises bien allumées, ils se placent à un beau jour et ils jugent « alors le degré de recuit qu'ils veulent donner par la nuance de la couleur qu'ils observent.

« Il y a des ouvriers qui soufflent avec un chalumeau la flamme d'une chandelle sur la partie « de la pièce d'acier qu'ils veulent amollir, afin de conserver au reste de la pièce toute sa dureté; « c'est ce qu'on pratique par exemple, avantageusement pour le trou de l'ancre d'échappement.

« Les arquebusiers ont des méthodes différentes pour estimer le recuit qu'ils donnent. Les « uns mettent leurs pièces au feu sans les blanchir et ils touchent alors leurs pièces avec le « tuyau d'une plume ; lorsque la plume s'amollit, ils redoublent leur attention et sitôt qu'elle « s'attache sur les pièces, ils jugent alors qu'il faut les retirer du feu et ils les plongent dans « l'eau. D'autres substituent à l'usage des plumes celui des bois de noyer, ou de hêtre ou de « chêne.

« Ces deux procédés sont peu sûrs, il ne font pas connaître si toutes les places des pièces « sont également recuites, ce qui est de la plus haute importance. Les ressorts des platines « cassent souvent au premier essay, précisément dans l'endroit qui n'aura pas été revenu à la « couleur du gros bleu comme les autres et ils perdent leur élasticité quand ils sont revenus au « gris. D'ailleurs les plumes et les bois s'attachent presque autant à l'acier revenu violet qu'à « l'acier revenu au bleu et même à la couleur grise.

« Il y a des artistes qui oignent leurs pièces d'acier, d'huile ou de suif, qui les posent alors « sur des braises bien allumées, qui agitent l'air avec un écran pour animer le feu et produire « une petite flamme, enfin qui retirent leurs pièces quand l'huile s'est enflammée, laissent alors « l'huile se brûler et plongent les pièces dans l'eau quand la flamme est éteinte. Cette méthode « est bonne mais elle a ses défauts, il arrive souvent que les crasses du feu répandues sur « l'huile l'empêchent de s'enflammer partout, ce qui rend le recuit inégal. On sait que l'huile « s'enflamme quand la pièce d'acier dont elle est couverte est revenue à la couleur pourpre et « qu'elle est revenue à la couleur bleue et au delà, lorsque l'huile est brulée.

« Pour donner à cette méthode la précision qu'elle n'a pas, je recuis deux fois la pièce d'acier « sur les mêmes principes, c'est-à-dire je recuis la pièce au suif ou à l'huile suivant le procédé « indiqué plus haut; en la sortant de l'eau, j'essuye bien les crasses qu'elle peut avoir, je la « replonge pour la seconde fois dans l'huile ou dans le suif fondu; je la replace sur le feu, je la « retire quand l'huile s'est enflammée et je la plonge dans l'eau quand l'huile cesse de brûler.

« Il faut observer que lorsqu'on réitère l'opération, il convient de placer sur le feu le côté de la « pièce qui ne l'avait pas touché pendant la première opération, parce que le côté qui touche « immédiatement le feu s'échauffe davantage. Par ce moyen les deux côtés auront été également « chauffés et les défauts de la première opération seront réparés par la seconde. Cette méthode « est précieuse pour les pièces dont l'œil ne peut saisir à la fois toute la longueur.

« On ne doit pas craindre que l'acier perde sa dureté par un second recuit ; une foule d'expé- « riences m'ont appris qu'on peut faire revenir plusieurs fois la même pièce d'acier à la même « couleur sans altérer sa dureté, pourvu qu'on ne passe pas la couleur donnée la première fois « et qu'on ait soin d'éteindre toujours la pièce dans l'eau, quand on lui a donné la couleur « désirée.

« Les couteliers ont diverses manières pour recuire leurs pièces d'acier; ils les blanchissent « avec du grès; ils les posent sur le feu; portent les charbons les plus ardents vers les parties « les plus épaisses de la pièce, ils agitent l'air et ils trempent leur pièce à l'eau quand elle a « atteint la couleur déterminée. Ils placent aussi leurs petites pièces, comme les lancettes et les « canifs, sur un petit gril de fil d'archal qu'on met sur la petite braise allumée. Il y en a qui « font rougir fortement leurs grosses tenailles de forge et qui s'en servent pour pincer la partie « de la pièce d'acier blanchie, qu'ils veulent faire revenir au blanc, en réservant les parties an- « térieures pour la couleur d'or ou pour la couleur pourpre. Alors ils coulent successivement les « tenailles dans la longueur de la lame et ils donnent successivement ces différentes couleurs. « On se sert surtout de cette méthode pour les lames minces faites avec un acier pur; mais il faut « avoir soin alors d'en recuire le dos au bleu, en donnant la couleur de pourpre à la partie qui « s'étend depuis le milieu jusqu'au tranchant; sans cette précaution, les plus petits efforts « feroient casser ces lames.

« Dans la taillanderie on suit encore d'autres procédés. Les ouvriers ont des pièces plus mas- « sives à traiter, tels sont les marteaux des tailleurs de pierre, les pioches, les haches, les cou- « tres, les instruments d'agriculture. Ils font chauffer trois ou quatre pouces de la pièce dont ils « ne trempent qu'un pouce et demi dans l'eau ; le reste de la chaleur de la partie qui n'a pas été « trempée échauffe la partie refroidie dans l'eau, alors ils voyent au jour la chaleur s'augmenter « et lorsque la pointe ou l'extrémité du tranchant acquiert la couleur qu'ils veulent donner, ils « jugent le recuit suffisant et ils éteignent alors cette pièce dans l'eau. On suit cette méthode « pour les forets, ciseaux, ciselets, poinçons, etc. ; mais pour la rendre plus exacte, il faut « blanchir l'extrémité de la pièce avec du grès aussitôt que le bout a été trempé, car la blancheur « que l'acier acquiert par la trempe n'est pas suffisante. La négligence de cette précaution est « condamnable, 1° parce que si l'acier est comme on dit, *découvert à blanc*, il aura été trempé « trop chaud et le tranchant cassera; 2° parce que si l'acier a été trempé comme il faut, il n'est « pas assez blanc pour bien juger la couleur du recuit.

Des Céments. — « Il me reste à parler des céments propres à renfermer les ouvrages d'acier « auxquels on veut donner une trempe plus dure que la trempe naturelle; on appelle cette « trempe, la *trempe en paquet*. J'observerai d'abord que je suis bien éloigné de croire avec « beaucoup d'artistes qu'il faut tremper tout en paquet. Je regarde cette opération comme inu- « tile pour divers ouvrages d'acier et très nuisible à d'autres. Je vais entrer dans quelques « détails.

« L'on trempe en paquet lorsqu'on trempe l'acier au milieu de quelques matières inflamma- « bles dans des boëtes de fer qu'on expose au feu dans cet état. J'ai remarqué que par ce moyen, « une heure de chaleur ne durcit l'acier que dans l'épaisseur d'une feuille de parchemin, de « sorte que la surface seule de l'acier acquiert cette dureté. Mais si cette surface devient plus « dure, elle devient aussi plus cassante et plus sèche, ce qui rend l'acier moins élastique, plus « sujet à se rouiller et plus cassant que la trempe à l'eau.

« D'ailleurs, comme le meilleur cément ne peut donner à l'acier qui y est chauffé pendant une « heure, qu'une croûte dure de l'épaisseur d'une feuille de parchemin, il est clair que cette « croûte sera réduite presque à rien si l'on veut en polir les surfaces de manière qu'il n'y reste « absolument aucun trait, il est donc inutile dans ces cas de tremper l'acier en paquet. Outre « cela, les sels qu'on joint aux céments rongent encore les surfaces, y forment des cavités qu'il « faut nécessairement effacer avec la pierre à l'huile et avec l'émeri, ce qui emporte absolument « encore le produit de la trempe en paquet; de sorte qu'il ne reste à l'acier trempé de cette ma- « nière que les cassures et les gersures.

« Mais, si j'exclus l'usage des céments dont on se sert communément pour la dureté de l'acier,

« j'en recommande l'emploi pour chauffer les coins de monnoye, les cylindres de laminoirs, les « étampes et les pièces ciselées et gravées avant de les tremper. Alors, ces céments servent à « mettre ces surfaces précieuses à l'abri du contact immédiat du feu ouvert, qui les gâteroit en « y formant quelques écailles. C'est aussi pour cela que j'ôte de ce cément, toutes les substances « salines et que je me borne à recommander seulement dans ces cas le charbon de bois bien « pulvérisé. Je crois donc que la trempe en paquet ne peut servir que pour les limes et les « râpes, parce que ces outils ne sauraient être trop durs, parce que la croûte qui se durcit « dans ces outils, quelque mince qu'elle soit, leur reste entièrement et parce que le cément « change en acier les veines de fer qui peuvent s'y trouver.

« On employera de même utilement les céments pour augmenter la dureté du fer; mais alors « tremper le fer en paquet, c'est changer les surfaces du fer en acier. Toutes les matières inflam- « mables sont propres à produire cet effet.

« On a une foule de recettes pour tremper en paquet; mais elles reviennent presque toutes à « une seule, parce que les matières les plus propres à faire réussir cette opération sont la pous- « sière de charbon de bois, la suie, les substances animales, comme les cheveux, les crins et les « peaux, enfin les sels. Mais il arrive aussi qu'en multipliant ces drogues et surtout les sels, on « est forcé, pour diminuer leur effet et émousser la pointe des sels, de joindre dans les com- « positions ou ils entrent. des correctifs et des absorbants tels que les cendres. Sans cette pré- « caution, l'acier deviendroit intraitable et l'on auroit toujours à craindre ses gersures et ses « cassures. Mais c'est ôter d'un côté pour donner de l'autre. J'ai donc cherché les moyens de « prévenir ces accidents en bannissant les sels de mon cément et je suis parvenu en même « temps à en proscrire les absorbants.

« Je compose mon cément de *suye*, de *charbon* et de *peaux*; j'ai observé que la suye la meil- « leure est celle des cheminées de cuisine; que le charbon qu'on doit préférer est celui de chêne « ou de hêtre et qu'on doit les réduire en poudre; enfin que les meilleures peaux animales sont « les peaux balayées dans les boutiques des cordonniers, réduites en charbon à l'air ouvert, « étouffées ensuite et pulvérisées. Je mêle ensemble à parties égales, aussi bien que je le puis « ces trois substances pulvérisées, je les employe en poudre sans en humecter le mélange et « suivant les usages reçus, je mets dans un creuset ou dans une boëte de tôle une couche de ce « cément qui ait environ deux lignes d'épaisseur, puis une couche de pièces d'acier couverte « d'une couche semblable de cément; puis une seconde couche d'acier et de cément et « ainsi de suite jusqu'à la fin. Il faut avoir soin encore de bien lutter le paquet avec de « la terre grasse et surtout de ne pas faire les paquets trop gros, parce que le centre ne peut « pas alors se bien chauffer dans l'espace d'une heure. Il arrive même que si les surfaces du « paquet ont éprouvé trois quart d'heure de feu, le centre l'a éprouvé seulement pendant un « quart d'heure et souvent pendant un temps moins long. Pour éviter cet inconvénient il faut « donc faire les paquets larges, longs et plats et il vaut toujours mieux même augmenter l'étendue « des couches que leur hauteur. Il y a des pièces pour lesquelles il suffit de faire une enveloppe « de terre glaise ou de terre à four, pourvu qu'on la laisse bien sécher avant de la mettre au « feu; cette enveloppe renferme les pièces et le cément.

« Le cément que je prescris, change en acier les lames de fer qui ont une ligne d'épaisseur, « après qu'elles ont été exposées au feu avec lui pendant une heure et demie. On trouve toujours « leurs surfaces sans cassures, ni gersures, ni boursouflures; elles sont parfaitement saines et « nettes à tous égards. »

LA FABRICATION DE SAINT-ÉTIENNE

Nous avons déjà eu l'occasion de parler de la fabrication de Saint-Etienne, nous allons entrer dans quelques détails :

Nous passons sous silence les parties du travail qui ne différaient point des moyens que nous avons indiqués au chapitre précédent et nous nous bornerons à décrire celles pour lesquelles on opérait différemment, ce sont : la *forge* et l'*aiguisage* des lames ainsi que le *moulage* des manches dont nous allons emprunter la

description à l'ouvrage de M. Fougeroux de Bondaroy : *L'art du coutelier en ouvrages communs*, publié en 1772.

« Les lames des couteaux du Forez, dit-il, sont faites entièrement d'acier que l'on tire de Rives « en Dauphiné et dont l'entrepôt est à Lyon. Cet acier est formé de petites billes ou barreaux « de 4 pouces de longueur sur un pouce et demi de largeur et un demi pouce d'épaisseur. Plu- « sieurs de ces barreaux sont arrangés à côté les uns des autres ; on les entoure de paille et on « les couvre d'une toile pour en former des paquets qui pèsent 125 livres, c'est ainsi qu'ils « arrivent à Lyon..

« On réduit l'acier qu'on reçoit de Rives en billes de la dimension que nous avons détaillée « ci-dessus, à une épaisseur beaucoup moindre et plus convenable pour en faire des lames de « couteaux. Cette opération se fait dans la petite ville de Chambon ou il y a des *martinets* qu'un « cours d'eau fait mouvoir, ce qui abrège infiniment le travail. »

Des Martinets. — « Les *Martinets* de Chambon ressemblent, à la force près, à ceux « dont on fait usage pour les grosses forges. Un filet d'eau tombe sur une roue à aubes ; cette « roue fait tourner un arbre qui lui sert d'axe ; cet arbre traverse le mur d'un bâtiment ou est le « marteau. Le forgeron sans quitter sa place, est le maître de précipiter ou de ralentir le mou- « vement du marteau, en élevant plus ou moins la vanne qui règle la quantité d'eau qui doit « tomber sur les aubes de la roue. Il est proche le marteau et en tirant seulement une corde, « il abaisse le levier qui répond à la vanne.

« La roue à aubes peut faire 12 à 16 tours par minute et l'arbre porte 16 mentonnets qui « relèvent le marteau de fer, lequel peut peser environ 100 livres. L'ouvrier empêche le mar- « teau d'agir en mettant sous son manche lorsqu'il est levé, une pièce de bois qui le maintient « dans cette position ; pour lors le manche du marteau n'est plus en prise aux mentonnets ; il « ôte ce morceau de bois lorsqu'il veut laisser frapper le marteau qui alors retombe par son « propre poids.

« L'ouvrier est assis sur un billot fort bas et à une petite distance de l'enclume qui est entre « ses jambes. Comme ce siège n'est pas fixe, le forgeron peut s'éloigner ou s'approcher de l'en- « clume pour travailler commodément. Il ne quitte point l'enclume pour aller à la forge ; c'est « un autre ouvrier qu'on nomme le chauffeur qui est chargé d'attiser le feu et de donner au bar- « reau une chaude convenable.

« Le chauffeur étant continuellement occupé à faire chauffer son acier, connoît parfaitement « la chaleur qu'il faut lui donner. Il chauffe sa barre dans la longueur de 7 ou 8 pouces et il « l'apporte au forgeron. A l'égard du soufflet, c'est encore un filet d'eau qui le fait mouvoir par « le moyen de renvois et de manivelles.

« On emploie à Saint-Etienne et dans tout le Forez, du charbon de terre pour chauffer les « forges. Ce minéral y est en grande abondance ; il y a souvent des veines que l'on préféreroit « au charbon d'Angleterre.

« Le forgeron ayant reçu du chauffeur une pièce d'acier, la prend avec des tenailles et l'étire « sous le marteau par une de ses extrémités. Ensuite il la saisit par le bout étiré et il forge « l'autre partie pour l'approcher à peu près de l'épaisseur d'une lame de couteau, ce qui ne « peut se faire qu'en lui donnant plusieurs chaudes.

« Comme le marteau frappe avec beaucoup de vitesse, il faut que le forgeron tienne son bar- « reau dans un mouvement continuel, afin que le marteau ne donne jamais deux fois au même « endroit et l'ouvrier forgeron doit faire glisser sous le marteau les différentes parties de la lame « d'acier.

« Le chauffeur vient chercher la lame qui est refroidie ; il apporte un autre parallélipipède « qu'il a fait chauffer et il remet la lame au feu pour qu'on la réduise par une seconde opéra- « tion à une épaisseur convenable.

« Le parallélipipède d'acier qui a comme nous l'avons dit 4 pouces de long sur un pouce de « demi de large, prend sous le martinet la forme d'une lame plus ou moins mince qui a au « plus une ligne et demie d'épaisseur et environ 3 ou 4 pieds de longueur sur 2 pouces de « largeur.

« On ne fait à Chambon que réduire l'acier en lames sous le martinet, ainsi que nous venons « de le décrire ; on apporte ces longues barres platesà Saint-Etienne pour y être travaillées par « les couteliers. »

Manière de forger les Lames de Couteaux. — « L'ouvrier après avoir fait « chauffer l'extrémité d'une des lames qui ont été étirées à Chambon, la porte sur l'enclume « pour la forger et lui faire prendre la forme d'une lame de couteau.

« La lame prend sous le marteau la forme qu'elle doit avoir, l'ouvrier frappe plus d'un côté « que de l'autre, pour préparer le tranchant et le dos du couteau.

« Lorsque la lame a pris à peu près la forme qu'elle doit avoir, il faut la détacher de la longue « lame d'acier ; l'ouvrier pose la lame sur la *tranche* ou *ciseau*, placé dans une mortaise prati- « quée sur la table de l'enclume. Au premier coup, il l'entame, un second coup donné sur la « face opposée suffit pour la désunir.

« Il s'agit maintenant de former le talon ou la partie de la lame qui s'attache au manche.

« La lame tourne sur une goupille qui la retient au manche et sur laquelle elle décrit un « demi cercle, chaque fois qu'on ferme ou qu'on ouvre le couteau.

« Pour faciliter le jeu de la lame sur le manche, on forme en biais cette extrémité qui doit « tenir au manche et on y fait pour terminer l'angle du côté du dos, un bouton qui ressemble à « une tête de clou. Ce bouton venant à porter sur le manche du couteau, servira d'arrêt à la lame « et l'empêchera de se renverser.

« Nous avons quitté le forgeron après avoir donné à la lame de couteau, la forme qu'elle « doit avoir ; il ne s'agit plus alors que de faire ce bouton qui doit la terminer.

« On place le talon de la lame dans la fente d'un tas, ce tas est d'acier trempé et l'ouvrier « l'a posé dans la mortaise de l'enclume.

« Le coutelier fait entrer dans la fente du tas le tranchant du talon de sa lame qu'il tire de la « forge ; il faut que la partie de la lame qui est destinée à faire le bouton, déborde le tas de « quelques lignes ; il est facile de former avec le marteau le petit bouton qui ressemble à la « tête d'un petit clou et le talon de la lame qui est chauffée au rouge, se moule en quelque « façon dans la fente du tas qui est d'acier trempé.

« Pour les *couteaux à gaîne*, on sait que ces sortes de couteaux ne se replient point dans le « manche, si l'on veut les transporter et les mettre dans la poche, il faut enfermer la lame dans « un étui ou une gaîne pour ne se point blesser Cette lame est donc toujours ouverte et voici « comme elle est retenue au manche.

« La lame porte une broche allongée appelée *soie*. Cette partie est destinée à entrer dans une « ouverture que l'on a pratiquée longitudinalement dans l'épaisseur du manche

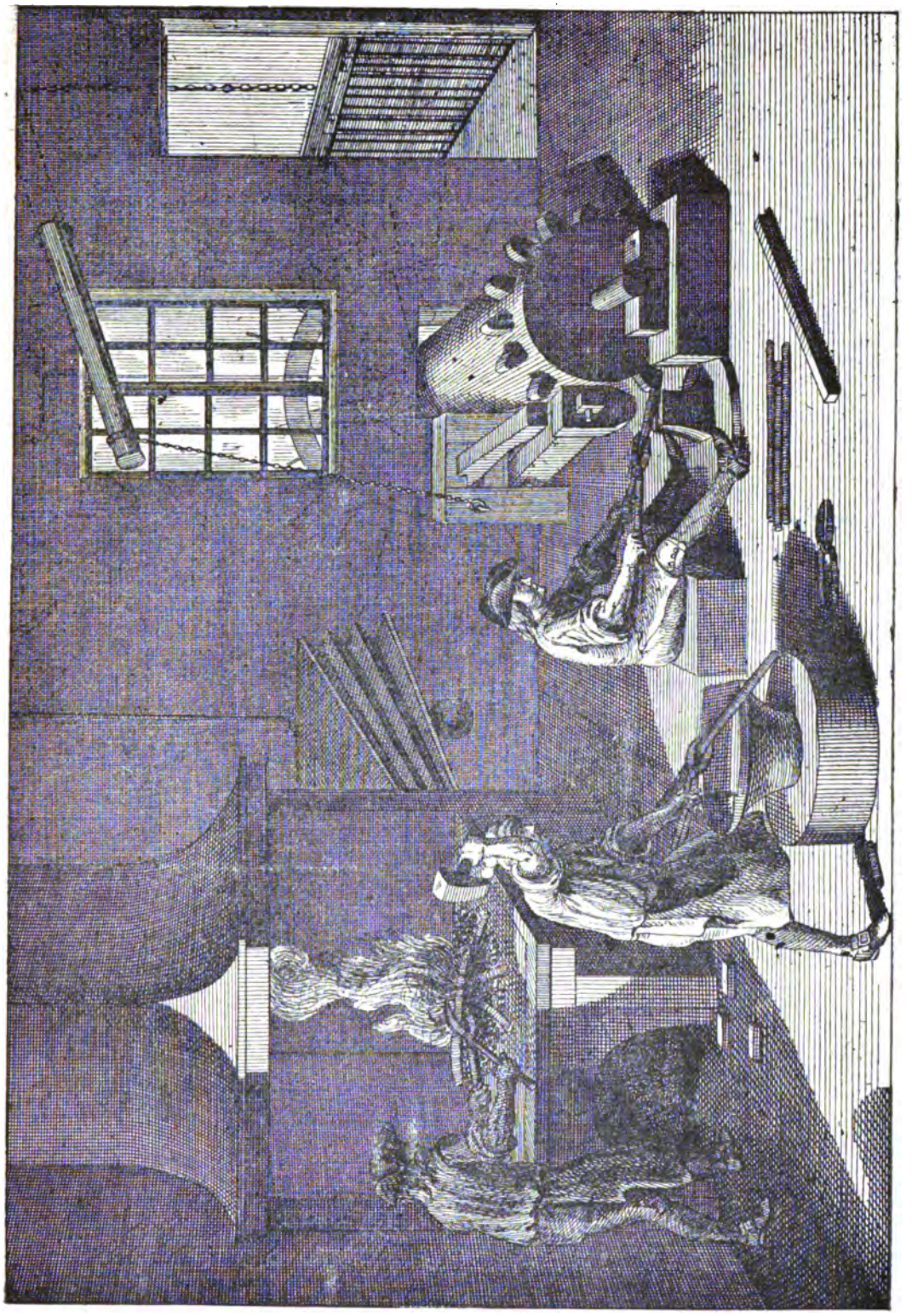
« On fait à Saint-Etienne des couteaux de table et des couteaux pour les bouchers, entière- « ment d'acier, ces couteaux ne sont point à mitre.

« Les lames de couteaux à gaîne qu'on appelle à *mitres* ne se font pas entièrement d'acier. « Le forgeron a un morceau de fer quarré dont l'épaisseur et la largeur sont réglées sur celles « des lames qu'il doit faire. Il coupe ou ouvre ce morceau de fer en présentant sur la barre « rouge posée sur l'enclume, le *ciseau* ou *tranche* retenue dans un bâton que tient un ouvrier, « tandis que le forgeron frappe dessus la tranche avec un marteau à deux mains. Du premier « coup, il fend le bout de la barre de fer par le milieu, de la longueur d'un pouce au plus. Il « met une pièce d'acier coupée de longueur dans l'ouverture faite au fer et à l'aide d'une seule « chaude, il soude cet acier entre les deux fers ; l'acier sert à former la lame. Il rejette du côté « du dos, la partie ou il est resté plus de fer et la soie plate ou quarrée se trouve formée avec « le fer ainsi que la mitre. L'ouvrier laisse un renflement à l'extrémité de la lame du côté de « la soie pour servir à former la mitre.

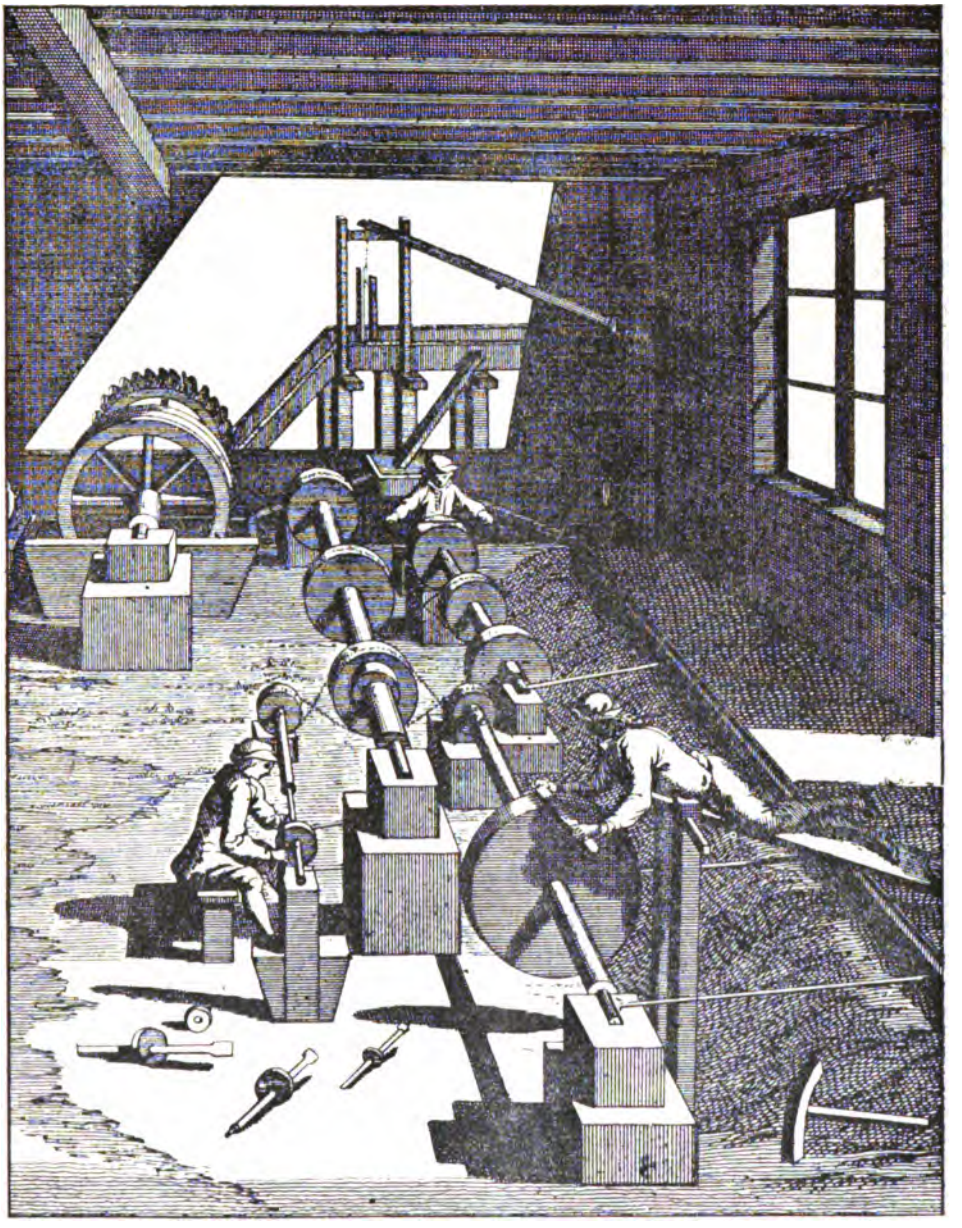
« L'ouvrier se sert d'un outil qu'on nomme *châsse* à Saint-Etienne ; pour former la mitre du « couteau il pose la châsse sur cette partie plus renflée et en frappant sur la chasse, il comprime « le fer rouge qui se trouve entre elle et le tas. Elle y prend la forme en relief de la mitre qui « est en creux dans le tas aussi bien que dans le bout de la châsse. »

Des Usines où sont les Meules. — « L'*Usine* dont nous allons parler, se nomme « *Meulière*, parce que toutes les opérations s'y exécutent avec le secours de grandes meules « que l'eau fait tourner.

« Les meules dont se servent les aiguiseurs de Saint-Etienne sont d'un grain fin ; on les tire « de la *Ricamarie*, distant d'une demi lieue de cette ville, route du Puy. Des gens qui taillent « ces pierres en font commerce et les vendent aux couteliers. Elles ont cinq pieds trois ou qua- « tre pouces de diamètre, sur 7, 8 à 9 pouces d'épaisseur. Les ouvriers qui tirent ces pierres « de la carrièrs, et qui les taillent, les percent au centre et y font une ouverture qu'on nomme « œil, pour donner la facilité de les monter en les faisant traverser par un axe de fer qui les



Saint-Etienne. — ATELIER DE MARTINAIRE AU XVIIIe SIÈCLE
Gravure extraite de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.



UNE AIGUISERIE A SAINT-ETIENNE AU XVIIIe SIÈCLE

Gravure extraite de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.

« soutient. Elles coûtent 40 à 48 livres pièce et sont à ce prix livrées à bon marché quand elles « ne sont pas tarées, c'est-à-dire ébranlées dans quelques unes de leurs parties et fêlées; on en « tire aussi mais qui sont d'un grain moins fin, du *Coin*, route de Montbrison.

« On peut faire mouvoir les meules par des roues à *aubes* ou à *pots*, suivant la chûte et la « quantité d'eau qu'on peut dépenser. A l'usine que j'ai principalement examinée, l'eau fait « mouvoir une roue à aubes, lorsqu'on lève la *vanne;* elle a environ 5, 6, 7 ou 9 pieds de dia- « mètre, parce qu'elle doit tourner avec vitesse et son arbre qui traverse le mur d'un bâtiment « où sont les meules, imprime un pareil mouvement à une grande roue qui est emportée par « l'arbre de la roue. Cette seconde roue est creusée de deux gouttières à sa circonférence. Ces « deux rainures reçoivent chacune une corde de boyau qui. en se croisant, va se rouler sur une « *bobine* ou *poulie* dont l'axe est un arbre qui se prolonge plus ou moins dans l'atelier. Cet « arbre porte aussi plus ou moins de poulies suivant qu'on doit faire mouvoir une plus ou « moins grande quantité de meules.

« La seconde bobine de cet arbre porte une corde qui va se rouler sur une autre poulie dont « l'axe entraîne plusieurs meules. Sur la troisième poulie est encore roulée une corde qui fait « mouvoir un arbre avec une ou plusieurs meules. Ce que nous avons dit d'un côté de l'atelier se « répète à peu près de l'autre et toutes les meules reçoivent leur mouvement de la grande roue ; « ainsi de l'autre côté, la même roue fait mouvoir les bobines qui procurent le mouvement aux « meules.

« La grande roue ou la première bobine a environ 2 pieds et demi de diamètre. Les secondes « bobines ont environ 1 pied 3 pouces, et les troisièmes ont un peu moins de 10 pouces. Ce « sont là des à peu près, car la dimension de ces pièces est sujette à beaucoup varier.

« On pratique à toutes les meules un petit filet d'eau qui humecte continuellement la meule, « pour tenir lieu de l'auge remplie d'eau. On fait aussi couler un autre filet d'eau sur les axes « des arbres tournants pour diminuer les frottements.

« Au-dessus des grandes meules, on place une longue planche qu'on nomme *chevalet,* Il est « disposé de façon que l'ouvrier étant couché dessus, puisse présenter sur la meule la lame qu'il « veut *aiguiser* ou *émoudre* et être en force pour l'appuyer sur cette meule. Les *émouleurs* sont « couchés sur le chevalet sans avoir de coussinet et sont éloignés d'environ 15 pouces de la « meule sur laquelle ils aiguisent. La tête et leur corps jusqu'à la poitrine, débordent le chevalet « sur lequel ils se soutiennent et ayant ainsi les bras libres, ils suivent des yeux l'ouvrage et y « conforment le mouvement de leurs mains.

« Comme les lames de couteaux sont petites et minces,, les émouleurs sont obligés pour les « présenter sur la meule, de les tenir dans une espèce de pince de bois. Cette pince est formée « de deux morceaux de bois attachés l'un contre l'autre par le milieu de leur longueur au moyen « d'une broche rivée à chaque bout, qui est reçue assez à l'aise dans les trous pour permettre « aux deux parties d'un côté de se rapprocher quand on écarte celles de l'autre côté.

« On place une lame d'un côté de la pince, on met un coin de l'autre côté, comme le coin « déborde, l'émouleur serre fortement la lame en frappant la tête du coin sur une pierre qui « est à portée de sa main. Lorsqu'elle est finie ou lorsqu'il faut la retourner, il frappe du côté la « tête du coin sur la même pierre, et ayant retiré le coin, la lame s'enlève aisément de la pince.

« La lame est ainsi retenue très solidement, mais les meules de Saint-Etienne étant larges et « d'un grand diamètre, d'ailleurs ces meules tournant avec rapidité, les ouvriers ne pourroient « pas, sans courir de risque, appuyer sur la lame pour l'émoudre. Pour y parvenir sans danger « les émouleurs ont à Saint-Etienne, un autre morceau de bois, plat d'un côté, creusé pour rece- « voir la moitié de l'épaisseur de la pince, de sorte que la lame s'appuie sur la partie de ce « morceau de bois qui est plate et n'est point creusée. On conçoit qu'au moyen de ce morceau « de bois, l'émouleur peut appuyer des deux mains et fortement la lame sur ces grandes « meules sans risquer de se blesser.

« En emportant ce que le forgeron a laissé de trop, l'émouleur forme la lame, en appuyant « plus d'un côté que de l'autre et en retournant la main, il fait le tranchant et le dos de la lame. « Il change plusieurs fois de côté pour en travailler successivement les deux surfaces ; l'habi- « tude que les ouvriers ont contractée, fait qu'ils exécutent très promptement toutes ces opé- « rations.

« Au sortir de la meule les lames passent à d'autres ouvriers pour les polir.

« Les meules à polir ou polissoires sont de bois de noyer, dont le diamètre est beaucoup plus « petit et l'épaisseur beaucoup moindre que celle du grès. Celui qui polit est assis devant la

« meule ; il commence par effacer ou emporter les traits qu'a fait sur la lame la meule de grès, « avec de l'émeri bien broyé et délayé avec un peu d'huile. On en fait une pâte et on en met « un peu sur la lame ; on dégraisse la lame en la passant sur la meule avec de la poudre de « charbon de bois blanc. L'arrangement de cette meule destinée à polir et la mécanique de son « mouvement sont les mêmes que pour les meules de grès et il est fort aisé de changer de « meule lorsqu'on le désire et d'en substituer une autre. L'ouvrier donne le premier lustre ou « poli avec la pierre ponce ou mieux encore avec de la potée d'étain. Il balance la lame sur la « meule pour rendre les deux surfaces un peu convexes.

« Ordinairement les machines appartiennent aux fabricants, ils entretiennent tout ce qui en « dépend et pour le travail qui se fait dans cet atelier, ils donnent aux émouleurs et aux *émou-* « *leuses* (car les femmes font aussi ce métier) (1) depuis 6, 9 jusqu'à 18 à 20 sols de la grosse « pour les couteaux communs, quelque chose de plus pour ceux qui sont travaillés avec un peu « plus de soin et pour les couteaux de table ou à gaîne, ils donnent jusqu'à 8 ou 10 sols de la « douzaine.

« Nous venons de voir l'utilité de ces meules ; malheureusement elles ont un inconvénient. Il « se trouve dans les meules des fentes imperceptibles et comme ces grosses masses tournent « avec rapidité, la force centrifuge est assez considérable pour détacher des morceaux de ces « pierres qui s'écartent par la tangente avec tant de force qu'ils brisent et renversent tout ce « qu'ils rencontrent. L'ouvrier est par sa position plus exposé aux dangers de cet inconvénient « qui renverse le chevalet, le casse et le brise, blesse la personne qui émout et plus souvent « encore l'écrase et la tue, sans qu'on ait trouvé de vrais moyens de la mettre à l'abri de ces « malheurs trop fréquents. »

Du Travail des Manches. — « On fait ordinairement les manches des couteaux com- « muns de *bois de hêtre*, quelquefois de *buis*. On emploie encore d'autres bois, mais plus rare- « ment.

« Le bois de hêtre est préféré à tout autre, parce qu'il n'est pas cher, qu'il se fend aisément, « qu'il prend un assez beau poli et suffisant pour la perfection qu'on veut qu'ayent les manches ; « enfin le moule dont on se sert pour les former, leur donne déjà une couleur assez agréable, « que l'on relève quelquefois encore par une seconde opération, comme nous le dirons dans la « suite.

« Lorsqu'on emploie du bois de hêtre, pour former les manches de couteaux, on commence « par couper la bûche en rondelles, ordinairement de sept pouces de long, plus ou moins sui- « vant l'espèce de couteau qu'on travaille ; on refend ce billot en plusieurs chevilles, en suivant « toujours le sens des fibres du bois. On pose la bille de bois sur un billot et on la divise en « plusieurs parties avec une hache assez forte pour résister à l'effort qu'on en exige, on partage « cette bille de bois en plusieurs parties, la divisant de la circonférence au centre. Le milieu de « l'arbre, la partie qui se trouve au centre est rejetée comme inutile. On donne à ces parties de « bois partagées, un pouce ou un pouce et demi d'épaisseur, on les nomme *chevilles*.

« Un ouvrier prend les chevilles ; il en met une sur un billot et avec sa hache, il en abat les « angles et commence à lui donner la figure du manche qu'il doit former. Il laisse plus ou moins « à travailler au troisième ouvrier que nous allons voir en ouvrage.

« Celui-ci est sur un *banc à parer*. Le banc à parer est un chevalet soutenu d'un côté sur un « pied et de l'autre extrémité sur deux autres ; il est horizontal. Sur une extrémité de la table « qui en fait la base, on ajuste une petite planche perpendiculaire au banc ou un tasseau atta- « ché sur l'épaisseur du banc et sur son côté gauche, par rapport à la position de l'ouvrier qui « doit s'en servir.

« Il y a une ouverture faite à cette planche ; elle est destinée à retenir l'extrémité d'une plane « qui par sa position, traverse la largeur du banc et qui peut se mouvoir librement, cette extré- « mité étant toujours retenue dans cette ouverture.

« L'ouvrier est jambe de çà, jambe de là sur ce banc et conduit la plane en la tenant par « l'autre extrémité que l'on a garnie d'une poignée pour la rendre plus commode à manier.

« L'ouvrier conduit cette plane d'une main et de l'autre il tient une cheville qu'il présente du

(1) On prétend même qu'à Thiers, les femmes travaillaient jusqu'au huitième mois de leur grossesse, dans la même position que les hommes, c'est-à-dire couchées à plat ventre sur le chevalet.

« côté convenable pour la tailler. Il ébauche ainsi le manche et lorsqu'il conduit cet outil avec « adresse, en peu de temps son manche est ébauché; il lui a donné une forme qui approche beau- « coup de celle qu'il doit avoir avant de le mettre en moule; cependant on porte la cheville « ébauchée à un autre ouvrier qui est devant un étau retenu sur une table à la hauteur conve- « nable pour que l'ouvrier qui s'en sert travaille debout Dans cet étau, l'ouvrier met une *mor-* « *dache;* on a donné ce nom à une pince de bois dans laquelle on pose le manche qu'on veut « tailler. Cette mordache est formée d'une pince de bois mince partagée suivant sa longueur. « Pour empêcher la mordache de se joindre dans toute sa longueur, on met entre les deux par- « ties désunies, un petit morceau de bois et lorsque la pièce que l'on veut maintenir à l'aide de « la mordache est entre les deux branches, on les serre par l'étau de fer; ainsi la mordache sert « seulement à maintenir le manche sans le gâter et sans qu'il reste des impressions sur le bois « comme en ferait l'étau de fer.

« Le manche étant ainsi maintenu, l'ouvrier achève le manche avec plusieurs *écouenes*. L'écouene « est une espèce de râpe dont les stries tranchantes traversent la largeur de l'outil. Il y en a qui « ont leur lame garnie de dents plus ou moins fortes et qui sont plus ou moins larges. L'ouvrier « emploie l'une ou l'autre de ces écouenes, suivant que l'ouvrage est plus près ou plus éloigné « de sa perfection.

« L'ouvrier perfectionne son manche avec cet outil et lui donne une forme qui approche de « celle qu'il doit prendre dans le moule. Il ne faut pas qu'il laisse trop de bois, le moule ne « pourrait pas le faire prêter assez pour ôter cet excédent, s'il se trouvait trop considérable; il « convient cependant que le manche soit plus gros qu'il ne le faudrait pour entrer aisément dans « le moule, afin qu'il emprunte la forme du moule et qu'il se prête dans toutes ses parties pour « en prendre exactement l'empreinte.

« Si un seul ouvrier conduit l'ouvrage depuis la première opération, celle de séparer les che- « villes et les tirer de la bille de bois jusqu'à cette dernière que nous venons de décrire, il peut « en faire deux grosses par jour; on lui donne huit sols de la grosse; ainsi il gagne seize sols « dans sa journée.

« On porte les manches ainsi travaillés à un autre endroit chez le fabriquant, pour leur donner « la dernière façon qu'ils reçoivent d'une presse et d'un moule ainsi que nous allons l'expliquer.»

Des moyens de mouler les manches de bois. — « Le *moule* dont on se sert con- « siste en deux plaques de fer, creusées de façon à donner la forme à deux manches à la fois. « Dans l'intérieur de chacun des creux et sur une seule de ces plaques, on grave souvent en « creux le nom du fabriquant, qui se trouve répété en relief sur un des côtés du manche.

« Au milieu d'une de ces plaques, à deux distances différentes l'une plus près et l'autre plus « éloignée de la partie qui sert de manche au moule, il y a deux petites éminences hautes d'un « pouce environ et précisément de l'épaisseur de l'autre plaque du moule; elles sont destinées à « entrer dans deux ouvertures faites à l'autre plaque, de manière à recevoir ces deux éminences; « elles assujettissent et fixent la position réciproque des deux plaques qui forment par leur réu- « nion le moule entier. Chaque plaque porte une poignée.

« Un fabriquant doit avoir des moules de différentes grandeurs pour pouvoir mouler des man- « ches de différentes sortes, mais les plaques de tous les moules sont de la même largeur pour « pouvoir entrer sous les mêmes presses.

« Les moules se font à Saint-Etienne; c'est un ouvrage de forge; ils coûtent 8, 9, 10 et 12 « livres; car différents prix sont réglés suivant la perfection qu'on leur donne.

« Les *presses* nécessaires pour serrer les moules se faisaient autrefois à Saint-Etienne, mais « on prétend qu'on seroit embarrassé pour s'en procurer de nouvelles, si on voulait augmenter le « nombre de celles qui s'y trouvent aujourd'hui. Une presse pèse 250 à 300 livres.

« La presse consiste en deux montants de fer de quatre pouces de largeur sur tous les côtés; « l'extrémité inférieure de chacun de ces montants traverse une table de bois fort épaisse et est « retenue en dessous de cette tablette par un coin que l'on fait entrer dans une mortaise prati- « quée à l'extrémité de chacun des montants. Les coins qui portent le long du dessous de la « table, maintiennent solidement toute la presse sur la table.

« Les deux montants sont réunis l'un à l'autre par une traverse qui porte sur le dessus de la « table et qui sert à les joindre. Il y a encore une traverse supérieure que l'on nomme la *botte;* « celle-ci porte un écrou qui reçoit une vis qui traverse la boîte; entre la première et la seconde « traverse, il y a une platine mobile.

« Lorsque l'on tourne la vis qui traverse l'écrou, elle appuie sur la platine et l'oblige de des-

« cendre jusque sur la traverse inférieure. Quand on desserre la vis cette platine remonte d'elle-« même, parce qu'elle porte un levier soutenu par un axe qui le traverse et qu'à l'extrémité il y « a un poids assez fort pour l'obliger de faire la bascule et de remonter la platine à mesure « qu'on desserre la vis.

« Voyons comment on fait usage du moule et de la presse.

« On fait chauffer le moule à un feu de forge excité par un soufflet mû à bras. L'ouvrier a « soin de le retourner sur le feu afin que les plaques s'échauffent également, le moule est pour « lors fermé.

« L'ouvrier reconnoît le degré de chaleur qu'il convient de donner au moule. à la sensation « qu'il excite sur la joue, lorsqu'il l'en approche à une certaine distance. Il ne faut pas qu'en « étant éloigné de quatre à cinq pouces, il en occasionne une qui le brûle. Quand il l'a laissé « trop de temps au feu, il faut en perdre encore à le laisser refroidir.

« Avant de poser dans le moule le bois qui doit y prendre sa forme, on frotte l'intérieur du « moule avec un peu d'huile d'olive dont on imbibe un morceau de linge.

« On pose dans chaque creux les manches de bois et on les met sur la partie du moule qui « porte les deux petites éminences dont nous avons parlé en décrivant le moule. On les place le « plus droit qu'il est possible, ayant attention de les poser suivant la forme que l'on a donnée à « ces manches, qui doit approcher de celle du moule.

« Dessus cette premiére pièce du moule, on ajuste la seconde de façon que les deux petites « hausses ou éminences entrent dans les deux ouvertures faites à la contre-partie du moule. Les « deux parties du moule ne se touchent pas, l'épaisseur des manches que l'on a placés dans les « creux ne ne leur permet pas. On pose le moule ainsi garni sous la presse.

« On desserre la vis pour poser le moule sur la traverse qui joint les deux montants de la « presse et qui porte sur la table. L'ouvrier en serrant la vis oblige la platine à descendre et « elle appuie sur le moule.

« L'ouvrier serre les deux parties du moule en se servant d'une manivelle de fer qu'on appelle « la *manette*. Quand la force du bras ne peut plus la faire mouvoir, on l'augmente et on la mul-« tiplie à l'aide d'un levier qui a d'autant plus de force qu'il est plus long; celui que l'on em-« ploie ordinairement a quatre pieds de long. On le fait entrer dans une partie recourbée qui « se trouve au bout de la manette et on fait porter son extrémité le long de la tête de la vis. « L'ouvrier serre de nouveau la presse et laisse le moule ainsi quelque temps; pour n'en point « perdre, il emploie le moment de relâche à faire chauffer un autre moule et pose aussi sous la « presse celui qui a été à la forge pendant ces dernières opérations. On fait chauffer ainsi trois « fois le même moule et on examine chaque fois si le moule a été bien placé. Ce n'est qu'à la « dernière qu'on le retire comme fini.

« Lorsqu'on a pressé plusieurs manches de bois, le moule est sujet à garder une espèce de « graisse noire qui s'y attache, et pour la détacher, on gratte chaque partie du moule avec des « écailles d'acier ou de fer qui s'élèvent en les forgeant; on pile ces écailles que l'on nomme de « la *mouline* et avec leur secours on les repolit aisément.

« Le travail de ceux qui moulent et qui conduisent la presse est très rude. Cependant les ou-« vriers quand ils sont forts et vigoureux et qu'ils travaillent assiduement, ne peuvent gagner « au plus que 20 à 24 sols par jour en les payant à raison de 8, 10 ou 12 sols la grosse.»

Comment l'on façonne et l'on moule les manches de corne. — « L'ouvrier qui « taille la corne ou qui la découpe, est placé devant une forge dont il allume le feu avec un « soufflet à deux vents qu'il fait mouvoir lui-même. Il pose la corne sur les charbons de la forge; « il la laisse quelque temps et la retourne pour que le feu agisse sur toutes les parties de la « corne également. Il juge de cet état et de celui qui lui convient par le degré de mollesse « qu'acquiert la corne suffisamment chauffée et par le son que ces morceaux rendent en les « frappant sur une pierre qui est placée à ce dessein sur le devant de la forge.

« L'ouvrier retire la corne toute enflammée, lorsqu'il la juge assez chauffée. Il pose la corne « dans un étau de fer peu éloigné de sa forge, étant fermement attaché à un pilier de bois qui « s'élève perpendiculairement et dont le haut est retenu à une poutre; il coupe la corne en plu-« sieurs parties de la longueur d'un manche et il les rejette ensuite sur le feu de la forge.

« Il coupe de même une seconde corne, puis il travaille les parties de la première corne qu'il « a coupées. Il met dans l'étau une partie de cette corne, de façon que la pression des mâchoires « de l'étau, commence à dresser ce morceau; il enlève avec un espèce de couteau à long man-« che les parties trop brûlées qui sont inutiles; il fend le morceau suivant sa longueur; il ôte

« un peu de son épaisseur sur les bords de la fente; il le plie dans l'étau, dans le sens de la « longueur du morceau de corne; il l'ôte de l'étau, le redresse dans ses mains; il le trempe dans « l'eau et le remet tout de suite dans l'étau pour lui faire conserver cette nouvelle forme, en l'y « tenant serré pendant quelque temps.

« L'ouvrier jette ce manche ébauché dans un vase qui est ordinairement une marmite pleine « d'eau et ce n'est plus qu'une répétition de ce même travail sur tous les morceaux de corne. La « corne reste ainsi pendant quelque temps dans l'eau.

« On porte pour lors ces morceaux de corne à ceux qui sont chargés de commencer à leur « donner la forme de manches.

« L'ouvrier donne la forme au manche avec l'écouene et exécute sur la corne le même travail « que nous avons décrit en parlant des manches de bois.

« Il faut que cet ouvrier ait l'attention de choisir pour former l'intérieur du manche, la partie « de la corne qui a été ployée de sorte que le côté où les deux parties de la corne se sont « rejoints doit servir à recevoir la lame du couteau lorsqu'il sera monté.

« Enfin on moule les manches pour leur donner précisément la forme qu'ils doivent avoir; « on sait que la corne se prête plus facilement à recevoir les impressions du moule, que le bois.

« Les moules et les presses qui servent pour la corne sont totalement semblables à ces mêmes « instruments déjà décrits pour mouler le bois.

« Chaque ouvrier a trois presses et six moules dont il se sert ainsi : il fait chauffer son moule; « il éprouve comme pour le bois, son degré de chaleur ; il le nettoie avec la mouline, mais il ne « le frotte point d'huile. Suivant les ouvriers l'huile donneroit à la corne une couleur qui lui « ôteroit son brillant et sa transparence.

« On pose la corne dans le moule, on met sur cette première partie du moule, le second côté ; « on le pose sous la presse et on le serre avec la manette seulement.

« Le même ouvrier tandis que ce morceau de corne est sous la presse, arrange d'autres man- « ches dans un second moule qu'il pose sous une seconde presse, il retourne au premier moule « et serre celui-ci avec le levier qui donnant de la force à l'ouvrier peut agir davantage sur la « corne qu'il comprime. Il la serre donc et arrange ensuite un troisième moule qu'il pose encore « sous une troisième presse, il serre le second moule avec le levier. Enfin, il prend le premier « moule, arrangé sous la presse, pour le porter entre les pinces d'un étau de fer où il le retient « en serrant fortement l'étau ; ce moule se refroidit tandis qu'il serre le troisième et il revient « pour ôter la corne qui a été placée dans le premier moule et qui y est restée assez de temps « pour en prendre la forme et s'y être refroidie. Il est d'expérience que la corne reprendrait sa « première forme ou au moins qu'elle perdrait une partie de celle qu'elle n'a dû qu'au moule « si on ne l'y laissait pas se refroidir. La corne prend plus aisément la forme du moule, que « ne le fait le bois ; mais le bois retiré chaud conserve la forme qui lui a été donnée.

« Il ne reste plus qu'à *ébarber* les manches ; c'est-à-dire ôter les *bavures* ou les *côtes* et on les « enlève dans la mordache et l'étau, avec les écouenes ou râpes convenables pour ce travail « qui est aisé à imaginer et facile à exécuter. »

On fabriquait aussi à Saint-Etienne des ciseaux communs que l'on vendait à très bas prix, puisqu'on en livrait à Paris à *18 sols la douzaine* (1). On y fabriquait aussi des rasoirs et canifs en employant à peu près les mêmes moyens économiques que pour les couteaux.

Ces divers procédés de fabrication ne différaient guère de ceux qui étaient employés à Thiers, où ainsi que nous avons pu le voir précédemment, il y avait des *martinaires* et des *émouleurs* assez nombreux pour former une frérie particulière.

---

(1) Fougeroux de Bondaroy. — *L'art du coutelier en ouvrages communs.*

Instruction sur la fabrication des Lames figurées dites Damas.

MÉMOIRE DE CLOUET

publié dans le *Journal des Mines*, vol. 5 n° 90. — Ventose an XII (1)

« I. — L'art de la fabrication des lames figurées consiste principalement à étirer l'acier dont « on veut les former en lames très minces ou en baguettes de différentes formes ; à réunir « ensuite ces lames ou ces baguettes en faisceaux et à les souder ensemble. Cette opération doit « être faite au feu de charbon de bois. Il faut se servir de terre ou de sable pour conserver à « l'acier sa nature et avoir attention de ne point l'altérer par de trop fortes chaudes qui auraient « aussi l'inconvénient de détruire les dessins qu'on se proposerait d'exécuter.

« II. — Pour fabriquer des lames figurées, il faut employer des aciers de la meilleure qualité. « On peut aussi introduire dans cette fabrication du fer qui doit être bien corroyé et nerveux ; « s'il est nécessaire que les lames soient élastiques et résistantes, il ne faudra faire entrer que « de l'acier dans leur composition. On pourra cependant, sans aucun inconvénient, introduire « du fer non seulement dans la partie voisine de la poignée, qui ne doit pas beaucoup faire « ressort, mais encore dans le reste de la lame ; on augmentera même sa dureté si toutefois on « se sert en petite quantité, d'un excellent fer bien corroyé et si à l'aide d'une manipulation « soignée, on conserve à chacune de ces matières employées, la nature qui lui est particulière.

« Les lignes des dessins qu'on exécutera en suivant cette méthode seront d'autant plus appa- « rentes, qu'on aura mieux conservé les qualités qui sont propres, d'une part à l'acier et de « l'autre au fer. En général, plus les aciers qu'on emploie, diffèrent en finesse, mieux ils se « distinguent dans le dessin. C'est pour cette raison que l'acier et le fer donnent les figures les « plus apparentes. La plus petite différence qui se trouve entre les aciers dont on se sert devient « très sensible dans la composition des lames, si on a soin de ne pas altérer les aciers par de « trop fortes chaudes ; ainsi on peut employer pour la composition des lames figurées, plusieurs « sortes d'aciers de differents degrés de finesse. On peut y aussi introduire de l'acier fondu qui a « sa manière particulière d'être ; c'est d'après l'usage auquel on destine les lames qu'on se pro- « pose de fabriquer, qu'on doit se décider à employer telle ou telle espèce d'acier et qu'on « doit déterminer la portion de fer qu'il convient d'employer.

« III. — Le fer qu'on destinera à la composition des lames figurées, doit non seulement être « de première qualité, mais il faut encore qu'il ait été bien travaillé et qu'il ait acquis un nerf « fin et serré. Alors la portion de fer qu'on introduit, donne du corps à l'acier et met dans le « cas de donner au tranchant de la lame, si c'est une lame de ce genre qu'on fabrique, une « dureté très grande, en conservant à cette lame toutes les qualités qu'elle doit avoir. Dans ce « cas, on doit composer la lame de trois pièces, savoir : de deux bandes d'étoffes et d'une bande « d'acier pur qu'on met entre les deux premières.

« Lorsque les étoffes sont d'acier pur sans mélange de fer, on peut en composer entièrement « la lame ; mais cependant il vaut encore mieux, si c'est une lame à trancher, employer de « l'acier fin pour le tranchant. J'observe aussi que tous les aciers qu'on fait entrer dans la com- « position de ces lames, même ceux du tranchant, doivent être corroyés, excepté l'acier fondu.

« IV. — On voit que pour la composition des étoffes figurées, il faut prendre des aciers de

(1) *Clouet* était professeur de chimie à l'Ecole du Génie de Mézières, lorsqu'il découvrit le moyen de faire en grand l'acier fondu ; il se hâta de publier ce moyen et de communiquer toutes les observations de pratique dont il avait reconnu l'importance.

Lorsque la guerre de la Révolution éclata, il fut appelé par le comité de Salut Public et c'est sur son invitation qu'il a composé, l'*Art de faire des lames figurées*, l'*Art de fondre des canons*, l'*Art de fabriquer des armes blanches*, l'*Art de convertir le fer en acier*, etc.

« différentes qualités, par exemple, de l'acier fin et de l'acier à ressort, ou des fers nerveux ; on « pourrait aussi n'employer que de l'acier fin, mais il exige plus d'attention dans le travail et un « corroyage plus long.

« Pour préparer les étoffes il faut commencer par étendre en lames très minces, de 2 millim. « au plus d'épaisseur sur 25 millim. au moins de largeur, les aciers qu'on a choisis; on en « forme des trousses composées d'une douzaine de ces lames au moins, en mettant alternative- « ment une lame d'acier à ressort ou de fer et une lame d'acier fin. Les lames d'acier extérieu- « rieures doivent toujours être de l'acier le moins fin ou de fer, pour obtenir un dessin suffi- « samment net. Par cette méthode il faut au moins une trentaine de lames soudées ensemble; « mais il est facile d'y parvenir en faisant l'opération en deux fois. La première opération peut « donner un barreau composé de douze lames; en coupant ce barreau en trois et en soudant ces « trois barreaux ensemble, on pourra faire un seul barreau de trente six doubles, ou qui con- « tiendra trente six lames parallèles.

« On compose aussi ces trousses de petits carillons ou de baguettes façonnées dans des « estampes et ayant différentes formes suivant les dessins qu'on veut se procurer sur la lame « qu'on fabrique.

« V. — On réunit ensemble toutes les lames ou petits barreaux ayant différentes figures, au « moyen d'anneaux quarrés ou cylindriques, suivant la forme du faisceau qu'on veut souder et « on serre avec des coins afin de les assujétir solidement, ensuite on chauffe le bout avec pré- « caution, on l'enduit d'une couche de terre à souder ; on a soin de ménager le feu, afin qu'il « ait le temps de pénétrer. Lorsque le bout est suffisamment chaud, on le soude, ensuite on « passe au bout opposé sur lequel on fait la même opération. Le milieu devient alors plus « facile à traiter, les deux bouts étant assujettis.

« Il faut surtout avoir attention de ne point trop chauffer. La beauté et la bonté de ces lames, « consistent principalement dans ceci. Il faut que chacune des matières qu'on emploie se con- « serve sans se dénaturer. Il est nécessaire que l'acier conserve sa qualité et le fer la sienne, « de trop fortes chaudes les confondraient ensemble.

« VI. — La méthode générale à suivre pour obtenir les étoffes figurées et leur donner toute « la solidité qu'on peut désirer, consiste principalement à disposer les soudures suivant la lon- « gueur des lames dont elles sont composées; des lames soudées obliquement seraient peu so- « lides, surtout s'il s'y rencontrait quelque défaut de soudure. On sait en général que l'acier et « le fer résistent moins dans le sens de leur largeur que suivant leur longueur, ainsi, on ne « pourrait pas avec sûreté, se servir d'une méthode semblable à celle qu'on emploie pour la « mosaïque, pour composer les lames, d'ailleurs le travail en serait difficile et long. Mais on « peut parvenir au même but et produire même un plus bel effet, en suivant la méthode ordi- « naire de forger le fer et l'acier suivant leur longueur et de les souder de même. De cette ma- « nière on compose les faisceaux qui doivent donner les étoffes figurées, de prismes ou de « cylindres ajustés les uns à côté des autres; ce qui devient facile à exécuter. Lorsque le fais- « ceau est formé et soudé, on le tord en lui faisant faire autour de son axe un certain nombre « de tours déterminés par la forme du dessin qu'on veut exécuter sur la lame.

« VII. — Il n'est pas toujours nécessaire non plus, de tordre les barres d'étoffes préparées « pour se procurer certains dessins. Les barreaux composés de barres parallèles, peuvent déjà « donner une assez grande variété de figures formées, par des lignes dont le contour est déterminé « et qui sont emboîtées les unes dans les autres. Ces figures s'obtiennent facilement en gravant « avec le burin et en creux sur le sens de la largeur des lames. On en coupe ainsi un cer- « tain nombre, qui se présenteront par leur tranchant à l'endroit buriné lorsqu'on forgera le « barreau pour l'amincir et former la lame. On aura attention de pas faire cette opération sur « une barre trop mince et de tracer les dessins plus petits qu'on ne veut les avoir sur la lame « finie.

« VIII. — Cette méthode quoique susceptible de donner en la variant, un assez grand nom- « bre de dessins, ne donne pas encore tous ceux qu'on pourrait désirer ; mais on pourra se les « procurer par la méthode suivante, qui consiste à tordre, d'une certaine quantité, des barreaux « d'étoffes composés de plusieurs baguettes de différentes formes déterminées d'après le des- « sin qu'on veut se procurer sur la lame et à partager en deux ce barreau suivant sa longueur, « par une section qui passe par son axe de torsion. C'est dans le plan de cette section que se « trouve la figure qu'on veut avoir, c'est par le milieu du barreau et par son axe de torsion « qu'il faut faire passer le plan sur lequel on veut avoir les figures; c'est l'endroit où il se

« trouve le plus d'espace pour placer les dessins. Cependant, quoique le plan des figures passe « par l'axe de torsion, il faut avoir soin que ces figures ne soient pas coupées par cet axe; si « elles en étaient trop près ou trop loin, elles disparaîtraient ; en les tenant un peu éloignées, « elles auront plus de régularité et seront plus faciles à exécuter.

« La méthode de tordre et de fendre ensuite le cylindre ou le prisme tors, fait paroître dans « la section qui passerait par l'axe de torsion, toutes les veines et les nuances de fer et d'acier « qui peuvent s'y rencontrer, de manière qu'un faisceau, composé au hasard d'acier de différen- « tes qualités donnera un dessin plus ou moins bigarré, suivant la finesse des veines qui s'y « rencontreront. Pour fendre après la torsion, le cylindre ou faisceau composé de baguettes, il « faut l'aplatir et lui donner en largeur au moins le double de son épaisseur, ensuite avec une « tranche mince, on le partagera à chaud dans toute sa longueur suivant son axe ; cependant il « est nécessaire d'observer que si on veut avoir bien exactement le dessin qu'on a déterminé, « il faut conserver à une des moitiés un peu plus de largeur qu'à l'autre, cet excès d'épaisseur « sera enlevé par le feu, la lime ou l'aiguisage; quant à la moitié la plus mince, elle servira « pour une lame dont le dessin offrira moins de précision.

« IX. — La méthode de tirer l'acier en baguettes ou en lames qu'on sonde ensuite ensem- « ble pour en composer les lames d'armes blanches, est fort bonne ; elle est usitée dans les « fabriques de bonnes lames, c'est ainsi qu'on peut obtenir de très bonnes armes et qu'on peut « parvenir à leur donner la dureté qu'on doit désirer, en ménageant bien les aciers à la chauf- « ferie et en les travaillant au charbon de bois. On ne peut pas faire de bonnes lames si on ne « corroie pas l'acier avant de l'employer ; lorsqu'on se sert des aciers à fusion comme ceux « d'Allemagne, il est encore plus nécessaire de suivre cette méthode à cause de leur grande « inégalité, on est même obligé de réitérer plusieurs fois cette opération sur ces aciers ; ce qui « peut se faire sans de trop grands frais dans les usines mues par l'eau.

« X. — Le corroyage de l'acier lui donne le corps nécessaire pour tout ce qui doit avoir une « forte résistance. Il se forme lorsqu'on chauffe les lames à corroyer, nne petite surface de fer « sur chacune. Cette petite surface donne du corps à l'acier et en augmentant les surfaces, on « augmente la résistance. Lorsque l'acier est trop fin, on lui donne du corps par le corroyage « soit en le mêlant avec du bon fer, soit seulement en le corroyant un grand nombre de fois ; « mais on abrège beaucoup ce corroyage si nécessaire, en faisant légèrement calciner les lames « d'acier, ou même en les faisant rouiller, ce qui vaut mieux que d'y mêler du fer qui ne serait « pas d'excellente qualité.

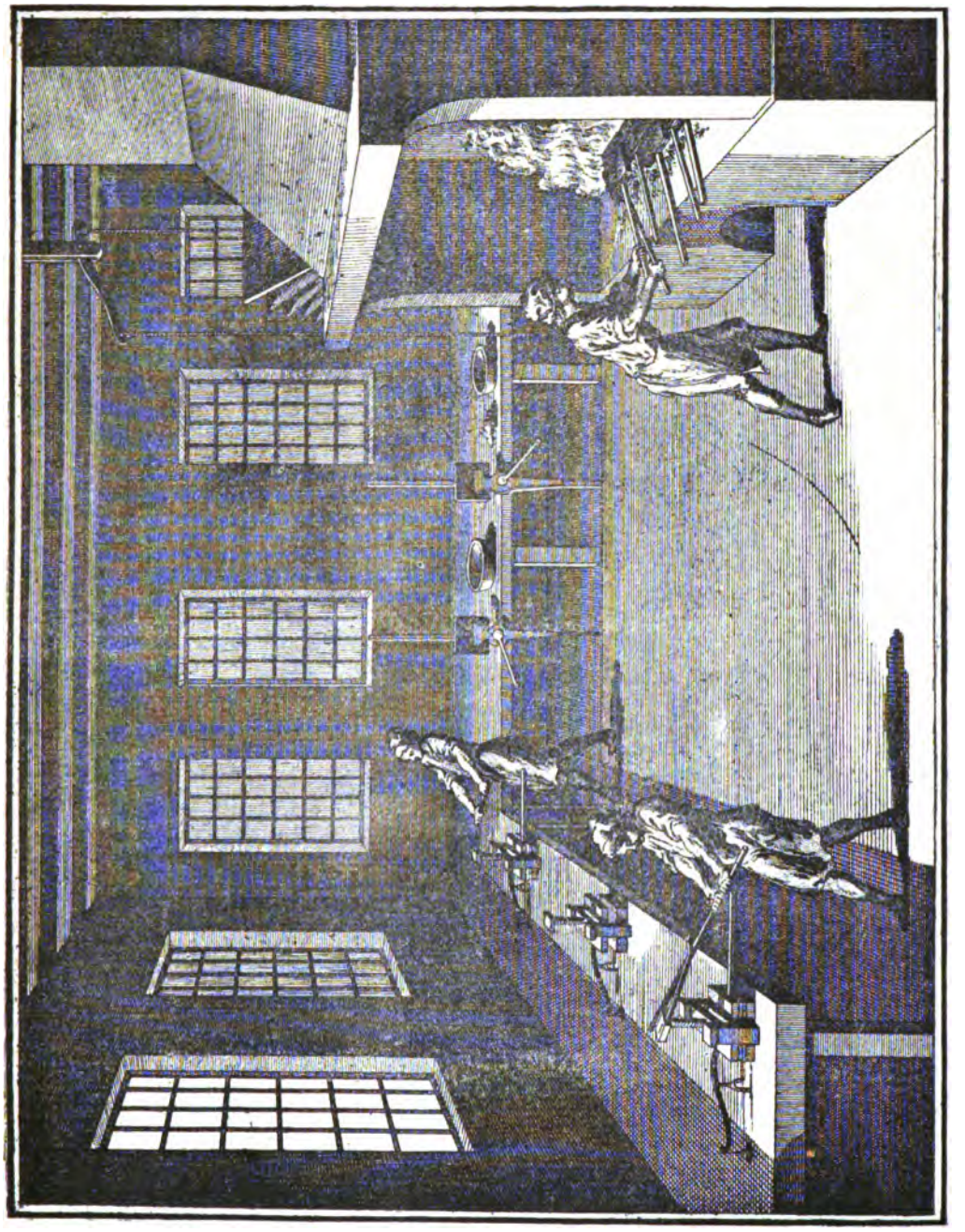
« Le corroyage produit encore un autre bon effet, il rend l'acier plus égal, plus uniforme; « l'acier de cémentation même se perfectionne aussi par cette opération car, quoiqu'il soit plus « égal que celui de fusion, il ne laisse pas que d'avoir des parties tendres et dures qu'on mêle « et qu'on distribue d'une manière plus uniforme par le corroyage et si on veut établir des « fabriques de bonnes lames, il ne faut pas négliger cette opération, elle est essentielle.

« X. — Quoique la méthode employée par les peintres en mosaïque et les ébénistes pour faire « leurs dessins, ne soit pas celle qui conviendroit seule pour les figures et les dessins qu'on « voudrait exécuter sur les lames, à cause des inconvénients dont j'ai parlé plus haut, cepen- « dant on peut s'en servir partiellement pour quelques petits détails, avec l'intention de disposer « obliquement les pièces dont on formera le dessin. Si les dessins qu'on veut exécuter, doivent « être répétés dans différentes lames ou sur la même, il faut former par cette méthode des bar- « reaux dont on coupera ou sciera des portions pour les employer dans des cases ou on voudra « placer ces dessins particuliers ; on peut aussi employer cette portion de barre figurée dans la « méthode de torsion.

« XII. — Je ne vois actuellement aucune sorte de dessin qu'on ne puisse exécuter par le « moyen des trois méthodes que je viens d'indiquer, 1° savoir, celle des *lames parallèles*, 2° celle « de *torsion* et 3° celle des *mosaïques*.

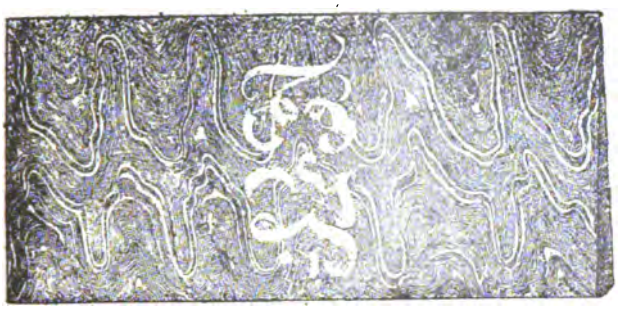
« La méthode des *lames parallèles*, c'est la première dont j'ai parlé, consiste à creuser avec le « burin une étoffe composée de lames parallèles. Ces creux et ces entailles faits avec le burin « se remplissent et se remettent de niveau avec le reste de la lame dans le travail et forment des « figures composées de lignes à peu près parallèles et enfermées les unes dans les autres.

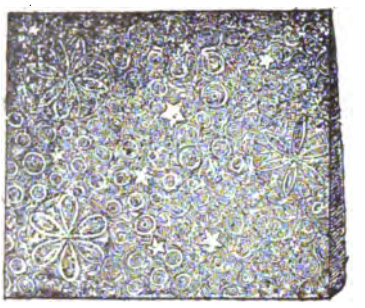
« La méthode de *torsion* consiste à former un faisceau composé de différentes baguettes ou « lames qui, réunies, offrent un dessin qui ne s'aperçoit qu'au bout de la barre qu'on tord en- « suite après l'avoir bien soudée et qu'on fend en deux suivant son axe de torsion pour déve- « lopper les figures qu'on veut faire paraître.

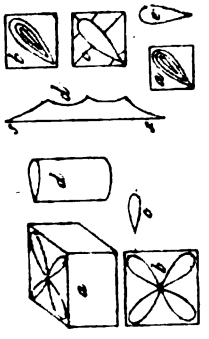


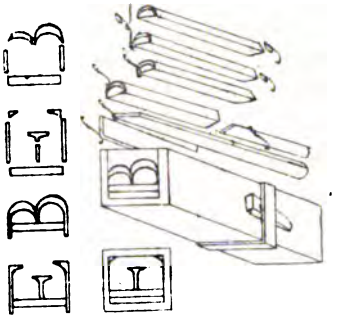
Saint-Etienne. — ATELIER DE MOULAGE DES MANCHES AU XVIIIe SIÈCLE

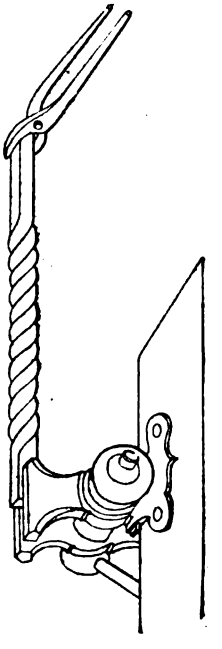
Gravure extraite de l'*Art du Coutelier*, de J.-J. PERRET.











FABRICATION DES LAMES FIGURÉES DITES DAMAS

« La méthode des mosaïques, qui est employée dans celle de torsion pour la composition des « barreaux cylindriques qu'on veut tordre, consiste à disposer et à ajouter à côté les « unes des autres, les différentes pièces dont on veut former un dessin ; il est bon de faire ces « pièces longues afin d'en composer un faisceau qu'on puisse souder facilement et dont on scie « un bout qu'on incruste dans la lame pour l'y souder ensuite comme je l'ai indiqué plus haut ; « on ne fait des barres pour être employées de cette manière que lorsqu'on a un certain nombre « de figures semblables à répéter sur différentes lames ou sur plusieurs points de la même « lame ».

FIN DU TOME Ier

NOTES COMPLÉMENTAIRES DE LA PREMIÈRE PARTIE

Additions au chapitre II (Première Partie)

USAGE DES COUTEAUX

Les couteaux datent de toute antiquité, comme nous l'avons vu, mais leur usage pour le service de la table fut très long à s'implanter. Voici le tableau que M. Alfred Franklin (1) nous retrace des repas au commencement du XVIIe siècle :

« Nous sommes, dit-il, dans une maison riche et élégante. Les cuillers ont éte enlevées et « les convives n'ont plus auprès d'eux que le pain. On a découpé les viandes avec art en morceaux « à peu près égaux, et les mets sont sur la table, de manière à se trouver autant que possible à « la portée de tous. Des pages ou des valets les présentent successivement comme aujourd'hui. « Chaque invité, mettant alors la main au plat, prend les morceaux qui lui conviennent, les « dépose sur son assiette, puis les saisissant avec ses doigts, les déchirent à belles dents ».

D'un autre côté C. Calviac écrivait en 1560, dans *la Civile honesteté pour les enfants,* ce qui suit :

« Les Italiens se plaisent aucunement (2) à avoir chacun son cousteau. Mais les Allemands ont « cela en singulière recommandation et tellement qu'on leur fait grand desplaisir de le prendre « devant eux ou de leur demander. Les Français au contraire : toute une pleine table de « personnes se serviront de deux ou trois couteaux, sans faire difficulté de le demander ou « prendre ou le bailler s'ils l'ont. »

Quelques années plus tard, Montaigne disait dans ses *Voyages* :

« Jamais Suisse n'est sans couteau, duquel ils prennent toutes choses et ne mettent guère « leur main au plat. »

---

(1) Alfred Franklin. — *La Vie privée d'autrefois.* — Les Repas.

(2) Généralement.

C'est vers le milieu du XVIIe siècle que les couteaux paraissent avoir pris rang au nombre des pièces qui composent le couvert. M. Alfred Franklin cite à ce sujet le *Maistre d'hôtel*, de Pierre David, publié en 1759, dans lequel, dit-il, on trouve d'intéressants détails sur la façon de mettre le couvert.

« A la main droite de chaque assiette, il (le sommelier) mettra les *cousteaux*, toujours le « tranchant vers elle, puis les cuillers, le creux en bas, sans aucunement les croiser, ensuite le « pain sur les assiettes et la serviette par dessus. Que s'il y a un cadenas, lequel ne se met « ordinairement que devant les Princes et les Ducs et Pairs, il faut mettre sur ce cadenas une « serviette sur laquelle seront mis le cousteau, la cuiller et la fourchette. »

Une recommandation qui ne paraîtra pas extraordinaire, à une époque où on ne connaissait pas la fourchette, est celle de ne pas se moucher avec la main qui prenait la viande :

Enfant se ton nés est morveux
Ne le torche pas à main nue
De quoy la viande est tenue
Le fait est villain et honteux.

(*La contenance de la Table*, XVe siècle).

NEF ET CADENAS

Nous avons fait connaître, au chapitre II de la première partie de notre ouvrage, la façon dont on se servait des *couteaux* au XIVe siècle.

Nous croyons utile d'y ajouter la description de deux objets qui, depuis cette époque, ont servi à les présenter sur la table :

Nef. — Au Moyen-Age, le mot *nef* (1) était employé pour désigner les bateaux de toutes sortes ; de là le nom de *nef* donné aux ex voto offerts aux églises par les voyageurs qui avaient couru quelques périls sur mer. Ces ex voto représentaient généralement des bateaux plus ou moins richement décorés.

« La plupart de ces nefs, dit M. Henri Havard (2), furent utilisées par le clergé, comme « reliques ; d'autres servirent comme tabernacles pour conserver les hosties et les linges sacrés. « Leurs formes élégantes ne pouvaient manquer de séduire les orfèvres qui, pour des usages « plus profanes, les imitèrent en métal précieux.

« C'est là vraisemblablement qu'il faut chercher l'origine de ces nefs qui, pendant cinq siècles, « ont orné la table royale, employées à serrer les ustensiles indispensables au repas. *Et y met-on* « *dedans*, quand le *Roy est à table*, son essay, sa cuiller, son coutelet et sa fourcette (*Inventaire* « *de Charles VI*).

« Indépendamment de ces divers objets, la nef contenait les *assaisonnements* et les *épices*, et

---

(1) *Nef*, du latin *navem*, sanscrit *nau* ; la racine est *snu*, couler ; de *nau* est venu νεω, nager, et ναυς, navis, qui par suite signifie la nageante.

(2) *Henry Havard*. — Dictionnaire de l'ameublement et de la décoration.

« aussi les *épreuves*, c'est-à-dire des fragments de licorne ou de langue de serpent, permettant de « faire l'essai.

« Non seulement elle jouait un rôle considérable dans l'ornementation de la table royale, mais « elle concourait à la sécurité du prince et et à sa tranquillité. Elle éloignait cette préoccupation « de l'empoisonnement, fantôme terrible qui fit trembler tout le Moyen-Age. Aussi jusqu'à la fin « de la Monarchie, la tradition aidant, la nef royale fut-elle considérée comme une sorte d'objet « sacro-saint.

« Les ordonnances de 1665 et 1681, signées par Louis XIV, nous montrent qu'à cette époque, « pourtant si voisine de nous, ce beau meuble n'avait rien perdu de son prestige. Son entrée « dans la salle des repas était presque triomphale, et le cérémonial qui l'accompagnait avait « quelque chose de particulièrement solennel.

« Quelques instants avant que le roi se mit à table, la nef faisait son apparition, portée par le « chef du Gobelet, avec tout le respect imaginable. Un huissier de la salle, baguette en main, et « un garde du corps armé, marchaient devant ce meuble précieux et lui faisaient faire place.

« Le soir le même huissier, outre sa baguette, tenait un flambeau, et c'est ainsi que proces- « sionnellement en quelque sorte, la nef venait prendre sa place sur le buffet ou sur la table « du roi.

« Pendant tout le repas, elle avait pour gardien un des gentilshommes servants qui ne la « quittait pas du regard, et quand on avait besoin de quelqu'un des objets qu'elle renfermait, « c'était l'aumônier seul qui avait mission d'en enlever le couvercle.

« Enfin, chaque fois que, pour les actes de son service, le maître d'hôtel passait devant la « nef, il lui faisait la révérence, comme le prêtre passant devant le tabernacle. »

Cadenas. — Aujourd'hui ce mot ne sert plus qu'à désigner une petite serrure mobile, employée pour fermer un meuble ou une porte, en la passant dans deux pitons scellés l'un à la partie fixe, l'autre à la partie mobile du meuble ou de la porte.

Au XVIe siècle, on appelait aussi *cadenas* (1) un meuble de table sur lequel on plaçait le *couteau*, la *fourchette* et la *cuiller* du roi, son pain, son sel.

Nous allons trouver, dans l'inépuisable ouvrage de M. Henry Havard, la description de cet objet :

« Le premier document où nous le rencontrons (le cadenas), ne remonte pas au-delà du règne « de Henri II.

« A Paul Romain et Ascaigne Demarry, la somme de six vingt et dix-neuf livres seize « sols et six deniers tournois pour argent blanc et or, par eux employés tant en deux couppes « d'argent doré que pour une *assiette à cadenatz* garnie de *cuiller*, *cousteau* et *fourchette*, avec « ung petit coffre au-dessus servant de sallière sur lequel est couchée une Diane. *(Payement des « ouvriers orfèvres logeant et besognant en l'hôtel de Nesles.* — 1549-1556).

« Jadis ces mêmes objets avaient trouvé place dans la nef qui apparaissait sur les tables royales « dès le milieu du XIVe siècle. C'est justement cette substitution qui fait l'originalité du *cadenas* « à l'époque où nous le voyons apparaître pour la première fois.

« L'usage du *cadenas*, éclos d'abord sur les tables royales, s'était quelque peu répandu.

« En 1572, nous trouvons parmi les meubles de Claude Gouffier une assiette d'argent en ovalle, « façon de cadenat, poisant I marc III onces III gros.

« Dans l'*Inventaire de Gabrielle d'Estrées* (1599), se trouvait : un *cadenatz* d'argent vermeil doré « plain poisant six marcz, cinq onces, six gros.

« Au siècle suivant, l'usage du cadenas se généralise encore. On le rencontre dans l'argenterie « des princes de Lorraine sous forme de trois *assiettes à cadenat* vermeil doré poinçon de Paris

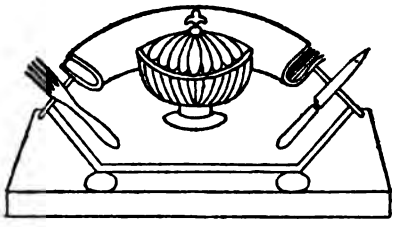
(1) *Cadenas*, du bas latin *catenacium*, de *catena*, chaîne.

« *(Comptes des ducs de Lorraine 1633)*, chez le maréchal de la Meilleraye (1664), où l'on en compte « quatre.

« Mais c'est surtout à la table royale que le cadenas remplissait un rôle important. Les « gentilshommes servans le portaient et le dressaient avec un respect tout spécial. »

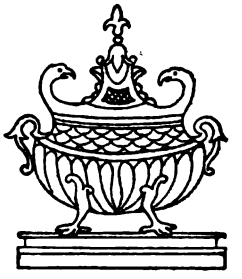
Le Cabinet des Estampes de la Bibliothèque Nationale possède, parmi les modèles d'orfévrerie provenant du cabinet de Robert de Cotte [1], le cadenas que Nicolas Delaunay composa pour la reine Marie-Thérèse, en 1678, puis celui qui a été composé pour Louis XIV par Ch. Le Brun, et exécuté par Jean Gravet.

Le cadenas ne paraît pas avoir survécu à la tourmente révolutionnaire.



CADENAS

Tiré des armes du Grand Pannetier.



NEF

Tirée des Armes du Grand Pannetier.

Additions au chapitre III (Première Partie)

OBJETS DE COUTELLERIE FAISANT PARTIE DU MOBILIER DE CHARLES V, ROI DE FRANCE

(1364-1380)

794 — Ungs *couteaulx à clou*, à porter en boys, c'est assavoir ung grant, ung petit et ung poinçon avec les *forcettes* qui sont d'argent et est la gayne estoffée d'or et la chesne à quoy ils pendent d'argent.

795 — Une paire de *couteaulx à trencher*, c'est assavoir, deux grans et *ung petit* et le *part pain* de mêmes à manche d'argent doré rond, à fleur de lys.

(1) *Robert de Cotte*, architecte, né à Paris en 1656, mort en 1735.

796 — Une paire de *couteaulx à trencher*, c'est assavoir, deux grands et ung petit à manche de lignum aloès, garniz d'or esmaillez de France et à en chascun une perle au bout.

1985 — Troys *cousteaulx* dont l'un a le manche et la gayne de brésil garny d'argent doré, l'autre le manche blanc, plat et la gayne toute d'argent esmaillée à pepegaux (1).

2060 — Ung *canivet* (canif) à manche d'argent.

2075 — Deux *cousteaulx* en une gayne, les virolles et les bouterolles (2) d'argent esmaillé de France à deux manches d'yvire.

2076 — Ung *coustel* à manche d'ambre, la virolle d'or esmaillé des armes de Monseigneur le Dauphin à ung saphir au bout et les *forcettes* d'argent.

2207 — Ung vieil *coustel* garny d'or dont le manche est de gif (feldspath) sans forcettes pendant à un laz à deux petiz boutons de perles.

2208 — Ung autre *petit coutel* vielz, camus, qui a le manche de boys a deux virolles d'argent blanc.

2209 — Deux petiz *cousteaulx* en une gayne, très vielz, qui ont les manches de jaspre vert et les virolles d'argent néellées à fleur de lys.

2210 — Unes *forcettes* d'argent estans en ung estuy.

2271 — Ung vieil *coustel* à manche d'yvirre, ront et la lemelle coupée devant et une vieille gayne camoissie (meurtrie) pendant à ung vieil laz de soye vert.

2272 — Ung autre *coutel* à ung manche de rohart (cristal de roche), dont le manche est virollé en manière de croix en une gayne d'argent esmaillée.

2395 — Ung *cousteau* à manche d'yvirre, à deux bandes sur le manche, esmaillez de fleurs de lys et daulphins et la gayne garnye d'or à fleurs de lys et daulphins.

2396 — Ung *cousteau* à manche d'argent, ront esmaillé à papegaux (perroquets) et la gayne d'argent esmaillée à douayements (3).

2422 — Ung long *coutel*, dont le manche est de madre, ront et la gayne noire sans garnyson.

2423 — Ung autre *coutel* plus petit, à ung manche de madre, ront et la gayne estoffée par hault pour le prendre.

2424 — Ung *coutel* à un manche tors de cor (corne) et de laton et à une bouterolle d'argent doré.

2715 — Ung *cizeaulx* d'or, pesant une once neuf estellins (4).

2732 — Ung *coutel* à une allemelle camuse qui à le manche d'esmaulx de plite (d'applique), à roses vermeilles et blanches et est la gayne toute d'or esmaillée de France, pesant tout cinq onces douze estellins.

2736 — Unes *forcettes* d'argent blanches pesant une once.

2738 — Ung *coutel* de quoy Saint Loys se combati quant il fut prins.

2785 — Ung *coutelet* d'or en une gayne d'or armoyée de France et de Navarre, pendant à ung petit tissu vermeil, pesant une once quinze estellins.

2798 — Ung petit *coutelet* d'or à *feurger dens* et la gayne esmaillée de France pendant à ung petit lacet vermeil, pesant quinze estellins.

2828 — Ung petit *coutelet* à façon de furgète à *furger dens* et à *curer oreilles* et a le manche esmaillé de vé vert; pesant quatre estellins d'or.

2830 — Ung *coutel* et ung *canivet* en une gayne dont les manches sont d'or, semez de roziers enlevés avec les *forcettes*.

---

(1) Probablement *papegaut*, perroquet.

(2) *Bouterolle*, extrémité, bout, garniture du bout.

(3) *Esmaux à douayements*, nom donné à une certaine forme d'émaux. (*Léon de Laborde*).

(4) *Estellin*, petit poids en usage chez les orfèvres, c'était la vingtième partie de l'once.

2831 — Deux *couteaux* en une gayne dont les manches sont d'ybenus à deux viroles esmaillez de France et sont les *forcettes* d'or.

2832 — Ung *coutel* et ung *canivet* en une gayne à manche d'or où est escript *Karolus* et ont chascun une perle au bout et sont les *forcettes* d'or.

2833 — Deux *couteaulx*, ung *canivet* et les *forcettes* d'or à manches d'ybenus sont et ont les virolles rondes esmaillées de France à ung annelet au bout.

2834 — Ungs autres *couteaulx* pareils à ceulx de dessus excepté qu'ils ont les manches d'yvirre.

2835 — Ungs autres *covteaulx* pareils excepté qu'ils ont les manches de madre.

2836 — Ung *coutel* en une gayne avec les *forcettes* d'or auquel il a au manche qui est d'or, escript *Karolus* et au bout ung petit pommelet esmaillez de France.

2837 — Ung autre *coutel* à manche carré avec les *forcettes* et une perle au bout où est escript : *Charles, roy de France.*

2838 — Ung autre *coutel* avec les *forcettes* à ung manche tors d'émail à fleurs de lys.

2839 — Deux autres *couteaulx* en une gayne avec les *forcettes* et ont chascun une perle au bou et sont les manches esmaillez à menuz fenestraiges (1).

2840 — Ung autre *coutel* à ung manche d'or tors à fleurs de lys, sans forcettes et à une perle au bout.

2841 — Ung autre *coutel* camus à ung manche de madre et à deux virolles d'argent doré.

2842 — Ung autre *coutel* pareil à manche d'ybenus, à virolles d'or.

2843 — Ung autre *coutel* pareil à manche d'or, esmaillé à K et le timbre et les armes du Roy au milieu et ung petit balesseau (2) et les *forcettes* d'or.

2844 — Une *gayne* sans coutel où il a unes *forcettes* d'or à une perle au bout.

2845 — Ung autre *coutel* à manche d'or et une petites *forcettes* esmaillées aux armes de la Royne *Jehanne de Bourbon.*

2846 — Ung petit *coutelet* à linge allemelle, qui a le manche d'or esmaillé de France et au mylieu *Karolus* à lettres enlassées à unes *forcettes* d'or.

2847 — Ung autre *coutel* à manche d'yvire blanc à deux virolles d'or à fenestraiges où sont osteaulx (*rosaces*) sur gest et sont les *forcettes* d'or.

2848 — Ung autre *coutel* à manche d'yvire ouvré à ymages et est ledit manche couvert d'un estuy cloant (ouvrant), d'argent doré et a en la lamelle dudit coutel, une longue roye à esmaulx de plite (3) ouvrée à jour.

3030 — Ung *coutel* à manche d'yvire blanc à deux virolles d'or à fenestraiges à osteaulx sur gest (4) et sont les *forcettes* d'acier.

3135 — Une paire de *cousteaulx*, tous mangiez de rouil dont les manches sont de lignum alloés à escussons de France.

3136 — Ung petit *coustel* à un manche d'argent blanc.

Inventaire du mobilier de Charles V, roi de France, par Jules Labarte.

---

(1) *Fenestrage.* — Ornement en forme de fenêtres ogivales.

(2) *Balesseau.* — Petit rubis balais. (*Léon de Laborde*).

(3) *Esmaulx de plite.* — Appliques à jour émaillées et soudées sur différentes pièces (*Léon de Laborde*).

(4) *Osteaulx sur gest.* — Rosace sur jais (*Léon de Laborde*).

BADELAIRE

Au XIVe et au XVe siècle, on appelait *badelaire* ou *baselaire* une espèce de coutelas que vendaient les couteliers ; voici ce qu'en dit M. Henry Havard dans son *Dictionnaire de l'ameublement et de la décoration :*

« **Badelaire ou baselaire.** — Coutelas, Froissart, parlant du maire de Londres (1318), « raconte qu'il tira *un grand badelaire qu'il portoit* et frappa un nommé Thuillier d'un tel *horion* « *sur la teste qu'il l'abattit au pied de son cheval.*

« Les lettres de grâce et de rémission mentionnent aussi fréquemment ce mot : *Guillaume de* « *Cravant, chevalier, avoit feru le dit Guillaume sur la teste d'un coutel appelé* badelaire. *(Lettre* « *de rémission,* année 1390). *Et lors il sacha un* bazelaire *et en fery si grant coup sur la teste de* « *la ditte femme qu'il le rompi en deux pièces. (Ibid,* année 1415).

« Il est également question de cet instrument dans les *Comptes royaux.* Dans les *Comptes de* « *l'hôtel de Charles VI,* notamment aux années 1380 et 1383, il est dit :

« A Pierre Villequin, coustellier. demourant à Paris, pour II *bazelaires* garnis d'argent et de « gueynes achetées de lui pour le Roy et Mons de Valoys, illec argent LXIV sols.

« A Hennequin de la Leue, sommelier des armeures du Roy pour lances et *baselaires* achetez « par lui à plusieurs fois pour le dit Seigneur par son commandement : argent, VII livres « IV sols parisis.

« A lui pour les manches à I *baselaire* et I petit coutel tout de madre, achetés par lui pour le « dit Seigneur ce jour illec, XXXII sols par.

« Le mot *badelaire* a été conservé dans la langue du blason où il s'applique à un coutelas « large et recourbé, dans le genre des sabres turcs. »

NAVETTE

Au XVIIIe siècle, la mode mit en faveur la *navette à frivolités,* dont les dames se servaient pour leurs ouvrages.

Nous empruntons encore à M. Henry Havard les quelques renseignements suivants :

« On donne ce nom, dit-il, à un outil qui sert au tisserand pour faire passer transversale- « ment sur son métier les fils de la toile ; c'est elle qui court entre les fils de la trame.

« La navette (1) n'a pas eu seulement accès dans les ateliers, elle a également trouvé place « dans les salons et dans les boudoirs.

« Un écrivain du siècle dernier, le malicieux auteur du *Dictionnaire critique, pittoresque, etc.,* « publié en 1768, la définit ainsi :

« *Petit instrument en forme de bateau de nacre ou d'or, et dont les femmes se servent pour faire* « *des nœuds depuis qu'il est indécent d'employer l'aiguille ou le fuseau.*

« Le Livre Journal de Lazare Duvaux nous apprend qu'il fournit à Mme de Pompadour une « navette en or *émaillé à rubans* du prix de 690 livres. »

---

(1) *Navette,* de *navis,* bateau, objet en forme de bateau.

Les navettes confectionnées par les couteliers étaient en acier ajouré, dans le genre des châtelaines, qu'ils fabriquaient aussi à cette époque.

AFFIQUET

Les dames de qualité du XVIIIe siècle ne dédaignaient pas de tricoter, et elles se servaient pour supporter leur aiguille d'un instrument appelé *affiquet* (1).

L'affiquet était une tige longue d'environ 20 centimètres, creusée à l'une de ses extrémités d'une cavité dans laquelle s'engageait l'aiguille à tricoter qui s'y trouvait fixée.

L'affiquet était attaché à la ceinture au moyen d'une agrafe, il servait de support à l'aiguille à tricoter.

---

(1) *Affiquet*, prononciation picarde de *affiche*, mot à mot, ce que l'on attache.

NOTES COMPLÉMENTAIRES DE LA DEUXIÈME PARTIE

Additions au chapitre II (Deuxième Partie)

EXTRAIT DES STATUTS DES FÈVRES COUTELIERS DE PARIS

Le guet. — Au Moyen-Age, la garde de la cité était réservée aux bourgeois. A Paris les gens de métier faisaient le guet pendant la nuit ; leurs statuts leur imposaient cette obligation ; voici comment s'exprimaient ceux des couteliers :

« Li fèvre coutelier de Paris doivent le gueit et la taille et les autres redevances que li autres « bourgeois de Paris doivent au roy.

« Li fèvre coutelier qui ont passé LX ans et cil asquex leur fame gisent d'enfant, tant comme « èle gisent, ne doivent point de gueit ; mais ils sont tenu de faire le savoir à celui qui le gueit « garde de par lou roy.

« Le II prendome qui le mestier gardent de par lou roy, sont quite du gueit pour la paine et « pour le travail qu'ils ont de garder le mestier devant dit de par lou roy. »

Livre des Métiers, (Titre XVI).

COUTELIERS DE PARIS AU XIIIe SIÈCLE

Voici quelques noms de couteliers extraits de la *Taille de Paris en 1292,* publiée en 1837 par *H. Géraud* :

Rogier,	le meuleur,	rue de *Froit-Mantel* (1) ;
Marie, fame feu *Guillaume,*	le coutelier,	rue *Saint Germain* ;
Guillaume Camus,	feséeur de manches,	rue *Rolant l'Avenier* (2);
Nicholas,	l'emmanchéeur,	rue *Rolant l'Avenier* ;
Symon de Néenville,	le coutelier,	rue *Rolant l'Avenier* ;
Jehan Roussel,	coutelier,	rue *Rolant l'Avenier* ;

(1) Plus tard, cette rue fut appelée *Fromentel.*

(2) Aujourd'hui rue du *Plat d'étain.*

Rogier,	le coutelier,	entre *la porte Montmartre et les Augustins* (1);
Beaudoyn,	le coutelier,	entre *la porte Montmartre et les Augustins* ;
Richart,	fèvre coutelier,	rue de *Mau Conseil* ;
Lorenz,	l'emmanchéeur,	*Grant rue* (2) ;
Tybout,	l'esmouléeur,	rue *Auberi le Bouchier* ;
Richart,	l'emmanchéeur,	rue *Quiquempoist* (3) ;
Adam,	le coutelier,	*Bourc l'Abé* ;
Yvon,	feséeur de manches de cor	*Bourc l Abé* ;
Robert,	l'esmouléeur,	*Parroisse Saint Lorenz* ;
Sanson,	le coutelier,	rue *aus Graveliers* ;
Heibert,	le coutelier,	rue de *Trace-Putain* (4) ;
Guillaume,	le fèvre coutelier,	rue *des Estuves* ;
Giefroi,	l'emmanchéeur,	rue de *Quiquempoist* ;
Raoul,	l'esmouléeur,	rue *Giefroi l'Engevin* ;
Guiart Roussel,	coutelier,	*Porte Saint Merri* ;
Ameline de Sanz,	coutelière,	rue de *Quiquempoist* ;
Nicholas d'Erbi,	coutelier,	rue de *Quiquempoist* ;
Jehan,	le coutelier,	*carrefourc Guillorille* (5) ;
Guillaume,	coutelier, porteeur d'eaue,	rue *Lambert de Chiele* (6) ;
Jehan,	le mouléeur de coutiaus,	rue des *Jardins* (7) ;
Richart,	le coutelier,	rue *devant la Court le Roy* (8) ;
Nicolas,	le garnisseeur de coutiax,	*Méson du Temple sus Grand Pont* (9) ;
Gefroy de Rosay,	coutelier,	rue de *la Rivière Jehan le Cras* (10) ;
Adam,	le coutelier,	rue de *la Rivière Jehan le Cras* ;
Richart de Hainville,	coutelier,	rue de *la Rivière Jehan le Cras* ;
Hue l'Englois,	coutelier,	rue de *la Rivière Jehan le Cras* ;
Jehan le Mestre,	taill^r manches à coutiaus,	rue des *Oubloiers* (11) ;
Richart,	l'emmanchéeur,	rue de *Guellande* (12) ;
Guillaume de Nicole, et *Jeannot* son frère,	couteliers,	*sus Petit Pont* ;
Michiel le Bresbant,	coutelier,	rue de *la Servent* (13) ;
Jacques de Lens,	coutelier,	rue du *Moustier* (14) ;
Thomas,	le coutelier,	rue de *Guerlande* (15) ;

(1) Aujourd'hui rue *Coq héron*.
(2) Actuellement rue *Saint Denis*.
(3) Aujourd'hui rue *Quincampoix*.
(4) Plus tard *Trousse nonain*, puis *Transnonain*, aujourd'hui comprise dans la rue *Beaubourg*.
(5) Plus tard carrefour *Guignoreille*, puis carrefour *Guilleri*, actuellement rue de la *Coutellerie*.
(6) Aujourd'hui rue de *Bercy*.
(7) Plus tard rue des *Billettes*, aujourd'hui rue des *Archives*.
(8) Plus tard rue de la *Barillerie*, a été supprimée en 1858.
(9) Aujourd'hui *Pont au Change*.
(10) Plus tard rue du *Port aux œufs*, aujourd'hui détruite.
(11) Plus tard rue de la *Licorne*, supprimée en 1855.
(12) Aujourd'hui rue *Galande*.
(13) Aujourd'hui rue *Serpente*.
(14) Plus tard rue des *Prêtres Saint Etienne du Mont*, actuellement rue *Saint-Etienne-du-Mont*.
(15) Aujourd'hui rue *Galande*.

COUTELIERS DE PARIS AU XIVe SIÈCLE

Le *livre de la taille de Paris en 1313*, publié par *Jean-Alexandre Buchon*, nous donne les noms suivants des couteliers de cette époque :

Jehan de Champaigne,	coutellier,	*rue Sainte-Opportune* ;
Symon l'orfèvre,	virolier,	*rue Sainte-Opportune* ;
Jehan de la Longue-Rue,	coustelier,	*rue Thiébaut ans dez* (1) ;
Ernaut,	émancheur,	*rue Raoul l'Avenier* (2) ;
Jehan de la Fonteine,	émancheur,	*rue Raoul l'Avenier* ;
Richart l'Anglois,	émancheur,	*rue Raoul l'Avenier* ;
Pierre Thibout,	émancheur,	*rue Baudoin-prend-gage* (3) ;
Gautier,	émancheur,	*rue Baudoin-prend-gage* ;
Girard le Bègue,	coustelier,	*rue de Male-Parole* (4) ;
Pierre d'Issel,	coustelier,	*rue des Cordeliers* ;
Jehan du Menil,	coustelier,	*rue au Lion* (5) ;
Pierre,	esmancheur,	*rue au Lion* ;
Geoffroy de Nicolle,	coustelier,	*en la Grant rue* ;
Alexandre,	coustelier,	*en la Grant rue* ;
Huistace,	coustelier.	*en la Grant rue* ;
Jehan Berengier,	mouleur de cousteaus,	*en la Grant rue* ;
Tibout de Lesches,	esmouleur,	*en la Grant rue* ;
Symon de Douay,	coustelier,	*en la Grant rue* ;
Aliaume d'Arras,	coustelier,	*en la Grant rue* ;
Pierre,	esmancheur,	*en la Grant rue* ;
Lorenz,	esmancheur,	*en la Grant rue* ;
Raoul,	esmancheur,	*rue du Bourc l'abbé* ;
Femme Maheut et sa fille,	coustelière,	*rue du Bourc l'abbé* ;
Pierre le Bourguignon,	coustelier,	*rue du Bourc l'abbé* ;
Lorencin et Colin frères,	esmancheurs,	*rue du Bourc l'abbé* ;
Fouques de Ville-neuve,	coustelier,	*rue où l'on cuit les oès* (6) ;
Richart,	l'esmancheur,	*rue où l'on cuit les oès* ;
Guiart de Bondis,	coustelier,	*rue de Huleu* (7) ;
Pierre,	coustelier,	*rue de Huleu* ;
Guillaume d'Estrées,	coustellier,	*rue Guérin-Boucel* (8) ;
Richart l'Anglois,	coustelier,	*rue Guérin-Boucel* ;
Raoul Roussel,	coustelier,	*rue Guérin-Boucel* ;
Henri,	coustelier,	*rue Guérin-Boucel* ;
Jehan de Trainel,	coustelier,	*rue Garnier de Saint-Ladre* ;
Jehan de Ligni,	coustelier,	*rue aus Graveliers* ;
Robert,	coustelier,	*rue aus Graveliers* ;

(1) Plus tard rue *Thibautodé*, aujourd'hui comprise dans la rue des *Bourdonnais*.
(2) Aujourd'hui rue du *Plat d'étain*.
(3) Plus tard rue *Rollin prend gage*, supprimée en 1854.
(4) Plus tard rue des *Mauvaises Paroles*, supprimée en 1851.
(5) Plus tard rue du *Petit Lion Saint Sauveur*, aujourd'hui rue *Tiquetonne*.
(6) Aujourd'hui rue *aux Ours*.
(7) Plus tard rue du *Grand hurleur*, a été supprimée en 1854.
(8) Aujourd'hui rue *Guérin-Boisseau*.

Jehan Carme,	coustelier,	*rue du Cimetière Saint-Nicolas* (1) ;
Femme Mabile,	coustelière,	*rue Chapon ;*
Jehan d'Orgerel,	coustelier,	*rue où l'on quist les oès ;*
Mestre Jehan de Tournay,	coustelier,	*rue où l'on quist les oès ;*
Nicolas d'Erbi,	coustelier,	*rue Saint-Martin ;*
Thomas.	coustelier,	*ruelle de Bièvre ;*
Jaques Donast,	feiseur de coustiaux,	*près l'archet de Saint-Merri* (2) ;
Guillot du Fossé,	esmancheur,	*en la viez Monoie* (3) ;
Jehan de Corbie,	coustelier,	*près la place Maubert ;*
Hue,	coustelier,	*place Maubert ;*
Rogier l'Anglois,	coustelier,	*rue aus Lavandières ;*
Jehan Mau- lavé,	coustelier,	*rue aus Lavandières ;*
Raoul,	coustelier,	*rue aus Lavandières ;*
Robert,	coustelier,	*rue aus Anglois.*

En marge des statuts des *couteliers faiseurs de manches,* titre XVI du Livre des Métiers d'Etienne Boileau (4), on lit :

« Mestres jurés de cest métier l'an XXII (1322) jurèrent jeudi avant la saint Symon et Jude :
« *P. le Bourg (ois),* demeurant en quiquempoit.
« *P. de Mauregart,* demeurant en la rue au Lion.
« *P. Thibaut,* demeurant en la rue S. Jehan aus Déschargeurs.
« *Richart de Neelle,* demeurant en la rue au Lion. »

COUTELIER DE PARIS AU XVe SIÈCLE

Nous trouvons, dans les Comptes Royaux, le nom d'un coutelier du XVe siècle :

« 1404. — à *Jehan Geinnon,* coustellier demourant à Paris, pour un grand coustel appellé « bazelaire à manche de corne et à gaîne noire, poinçonnée de la devise du Roy, c'est assavoir « à branches de may et de genestes. »

LES FORCETIERS

Les *forcetiers* ne figurent point dans le *Livre des Métiers,* d'Etienne Boileau ; ils n'eurent leurs statuts que le 24 juin 1288.

« C'est l'ordonnance du mestier de *Forceterie* (5), fete de l'assentiment de tout le commun des « forcetiers de Paris, dont les noms sont tiex :
« C'est à savoir : *Guillaume* le forcetier, *Richardin de Beguingneham, Richart* le forcetier,

(1) Fait partie actuellement de la rue *Chapon,*

(2) *Archet Saint Merri,* ancienne porte de Paris située rue Saint-Martin, à la hauteur de la rue Saint-Merri.

(3) Plus tard rue de la *Vieille-Monnaie,* supprimée en 1854.

(4) Manuscrit de la Bibliothèque Nationale n° 24069 (fonds français).

(5) Depping. — *Règlements sur les arts et métiers de Paris.*

« *Adam* le forcetier, *Raoul* le forcetier, *Jehant le Picart*, forcetier, *Alain le Grand*, *Roger* le « forcetier, *Robin* son frère, *Jehan le Brumelai* (1), *Jehan de Norfolc* et *Renault* le forcetier, tous « forcetiers de Paris, en la manière qui s'ensuit :

« C'est à savoir que quiconques aura achaté le mestier desus dit du mestre qui garde le « mestier des fèvres à Paris de par le Roi, avant qu'il puisse ne ne doie ouvrer du mestier de « forceterie, il jurra sur les saints Evangiles, par devant ceux que le prévost de Paris establira « por le mestier garder. que le mestier il gardera et fera bien et loialement et maintiendra les « articles et les poinz du mestier en la menière qui s'ensuit :

« Que nus forcetier ne puet avoir que j aprentis ensemble et ne le puet prendre à moins de « dis anz de service ; mès à plus le puet il bien prendre et à argent se avoir le puet ; et durant « ces dix ans il ne pourra prendre autre aprentiz se son aprentiz se muert ou foriure le mestier. « Et se par avanture avient que aucun des aprentiz par s'enfance ou par sa joliveté estoit furtis « de son mestre par l'espace de trois mois, li mestre porroit prendre autre aprentiz en la forme « comme devant. Et se li dit aprentiz qui ains inc s'en seroit fouiz, revenoit arrières à Paris et « vousist entrer au mestier, il conviendrait premièrement qu'il acomplist comme aprentiz le « terme des dis anz et seroit mis par l'assentement de ceuz qui seroient mis et establiz de par le « prévost de Paris por le mestier garder, entour aucun de ceuz du mestier, pour accomplir son « terme et le profit qui en istroit (résulterait) seroit moitié au Roi et moitié à leur conflorie, ne « ne le porroit autrement nus de ceus du mestier mettre en euvre.

« De rechief que nus ne puet ne ne doit fortraire ne mettre euvre autrui aprentiz ne autrui « seriant, par lui ne par autre, tant qu'il ait fet et acompli le service de son mestre.

« De rechief que nus ne puet ne ne doit prendre aloueiz (2) de dehors au dit mestier, se il n'a « esté aprentiz entour mestre forcetier et se il n'a fet gré à son mestre et entermé son service. « Et de ce fera foi par devant ceux qui le mestier garderont.

« De rechief que nus forcetier ne puet ne ne doit à ses autres vallez que à son aprentiz et à « son aloueiz qui saura du mestier et qui aura esté aprentiz, si come il est dit desus, fere « chaufer, limer, ne meudre ne nule autre chose apartenant au mestier de forceterie, fors que « tant seulement batre, tourner la mole et férir par devant.

« De rechief que nul ne puet ne ne doit ouvrer ne autre chose fère qui aparteingne au dit « mestier, à jour de festo que commun de ville festie, ne au samedi puis vespres sonnanz à sa « paroisse, ne par nuit fors que tant come l'on puet connoistre la clarté du jour.

« Et quiconque ira contre les choses desus dites, ou aucune d'icelles en mesprendra, il sera « cheuz en *huit souz par.* d'amende dont li Rois aura *six sous par.* et les gardeeurs du mestier « por leur travail *deus souz par.* sauf au Roi et au prévost de Paris qui sunt et seront, de « corriger, d'amender, d'amesnusier et de croistre, de mettre et oster ès choses desus dites, « toutes foiz que il plera au Roi et à nous et aus prévoz de Paris qui seront ou pourront estre ou « tens à venir. Et fufet cest acord environ li Saint Jehan Baptiste mil deus cenz quatre vins « et huit. »

Nous trouvons ensuite la nomination des gardes du mestier :

« L'an iiij^xx et onze (1291), le lundi après la chandeleur, furent establiz gardes et mestres du « mestier de par J. de Marle, prévost de Paris, *Jehan le Picart*, *Richart* le forcetier et *Renaut* le « forcetier, du consentement de tout le commun du mestier. »

Enfin un article ajouté aux précédents statuts, nous révèle une singuliére spéculation de la part de quelques artisans de Paris de la fin du XIIIe siècle. D'anciens apprentis forcetiers établissaient une forge et ouvraient boutique, prenaient un apprenti et le vendaient, c'est-à-dire le cédaient à un autre maître moyennant une

(1) Probablement *Bromley* en Angleterre, comme Beguingneham peut être *Birmingham* ; il y aurait eu alors trois anglais dans cette corporation d'artisans en fer.

(2) Aloueiz, *homme engagé ou loué.*

somme d'argent, peut-être répétaient-ils ce manége plusieurs fois, et ensuite ils fermaient leur atelier et redevenaient ouvriers après avoir gagné quelque argent par la spéculation sur les apprentis. Voici l'article :

« A ce registre fut ajouté par le commandement de sire Guill^e de Hangest, lors prévost de « Paris, par la requeste de l'assentement de tout le commun et des preudeshomes du mestier « des forcetiers et pour les fraudes que l'on fesoit au mestier en cette manière :

« C'est assavoir que nuls dudit mestier ne puisse vendre son aprentiz à autre devant que il « ait esté entour lui an et jour, pour ce que aucuns quant il avoient fet leur terme entour leur « mestier, drecoient forges et mestier et prenoient aprentiz et puis au chief de iij semaines ou « d'un mois le revendoient et delessoient leur forge et revenoient en l'estat de devant, come « ouvriers à autrui.

« Item, que se aucuns se rachate de son mestre, cil qui se rachatera ne porra prendre n'avoir « aprentiz, jusques à tant que son terme de X anz à quoi il s'estoit aloué sera acompli.

« Item, que nuls dudit mestier ne fasse vende, ne achète euvre de forceterie qui ne soit bonne « et léel et souffisant.

« Et quiconque mesprendra en aucun des articles desus diz, il encourra en l'amende par « dessus devisée. Et cil sus qui la fauce euvre sera trouvée, encherra en ladite amende et sera « l'euvre arse et seue perdue.

« Ceste addition fut fète l'an de grâce mil cciij^xx et quatorze au mois de juignet. »

Noms des forcetiers qui figurent dans les tailles de Paris de 1292 et 1313

Taille de 1292

Robert,	le forcetier,	*près la Porte Saint-Denis ;*
Richart,	le forcetier,	*près la Porte Saint-Denis ;*
Jehan,	le forcetier,	*près la Porte Saint-Denis ;*
Adam,	le forcetier,	*paroisse Saint-Nicolas des Chans* (1) ;
Thomas,	le forcetier,	*paroisse Saint-Nicolas des Chans ;*
Raoul,	le forcetier,	*paroisse Saint-Nicolas des Chans ;*
Rogier,	le forcetier,	*paroisse Saint-Nicolas des Chans ;*
Jehan,	le forcetier,	*paroisse Saint-Nicolas des Chans ;*
Renaut,	le forcetier,	*paroisse Saint-Nicolas des Chans ;*
Richart,	le forcetier,	*rue du Guernier de Saint-Ladre* (2).

Taille de 1313

Robert,	le forcetier,	*près la Porte Saint-Denis ;*
Nicolas,	le forcetier,	*près la Porte Saint-Denis ;*
Jehanne,	la forcetière,	*paroisse Saint-Nicolas des Chans ;*
Vincent,	le forcetier,	*paroisse Saint-Nicolas des Chans ;*
Gautier,	le forcetier,	*rue Guérin-Boucel ;*
Jehan,	le forcetier,	*rue Guérin-Boucel ;*
Perrot,	le forcetier,	*rue Guérin-Boucel ;*

---

(1) M. *H. Géraud* dans *Paris sous Philippe le Bel*, pense que ce devait être dans la rue Saint-Denis.

(2) Aujourd'hui rue *Grenier-Saint-Lazare.*

Additions au Chapitre III (Deuxième Partie)

COUTELIERS DE LANGRES AU XVIIIe SIÈCLE

Noms de couteliers qui figurent sur un rôle de contributions pour le remboursement des dettes de la ville de Langres, dressé le *18 avril 1780* en l'assemblée des couteliers, et communiqué par *M. H. Béligné* de Langres (1) :

Collin Dufour
Collin Voillemot
Leprince
Collin Richard
Secretier Cardeur
Renard
Pernot Pernot
Pernot Lebrun
Renault de Saint-Vallier
Jacques Renault
Charles Voillemot
Veuve Humbert
Veuve Renard

Noms des couteliers de la ville de Langres relevés sur la liste de toutes les personnes domiciliées dans la ville de Langres en 1789 (2) :

Premier Quartier

Jean-Baptiste Breton
Jacques Belin
Pierre Petitot
Didier Garnier *(compagnon)*
Camus
Claude Roussel
Jacques Argenton
Antoine Desgré
Claude Populus
Nicolas Collin

Deuxième Quartier

Veuve Collin
Jean-Baptiste Desgrey
Debrussy *(compagnon)*
Antoine Poinsot
Jean Foucou
François Renault
Pierre Renault, son fils
Nicolas Séguin
Simon Prudent
Collin Geoffroy
Maurice Labonne
Anne Bailly
Jean Verdet
Laurent Regnard
Veuve Etienne Collin
Gabriel Pernot
Didier Fréjacques
Pierré

(1) Nous n'avons pris sur ce rôle que les noms qui ne figurent pas sur la liste suivante, ni sur celle que nous avons publiée page 82.

(2) Nous devons cette liste à *M. Félicien Pingenet*, qui a eu l'obligeance de nous la communiquer, ce dont nous le remercions vivement.

Troisième Quartier

M. Jacquinot
M. Prudent
Jean Voillemot
Joseph Tetet *(compagnon)*
Claude Renault
Pierre Secrétier
François Renaud
Pierré
François Bailly

Quatrième Quartier

Didier Michel *(compagnon)*
J.-B. Pernot
J.-B. Coutelier
Mammès Regnault
Martin Magister
Nicolas Prunet
M. Regnault *(compagnon)*
Alexandre Fouin *(compagnon)*
Jean-Honoré Lambert
Jean-Pierre Suderie

Hors des portes

M. Béligné

COUTELIERS DE NOGENT AU XVIII° SIÈCLE

Assemblée générale du 25 mars 1768 (1) *pour la nomination des notables*

Ont été désignés comme notables pour la classe des artisans, *Thomas Buré l'aîné,* remplacé plus tard par *Jean Mongin, François Martin,* et *Laurent Arland,* couteliers.

Ont pris part au vote les couteliers ci-après, pris dans l'ordre du procès-verbal de la dite assemblée :

Alexandre Forgeot
Alexandre Martin
Augustin Michelin
Augustin Vigroux
Bon Malaingre
Charles Henryot
Charles Parisel
Charles Rémond
Charles Silvestre
Claude Armand
Claude Buré
Claude Charbey
Claude Chrétiennot
Claude Gallier le jeune
Claude Gallier
Claude Grapinet l'aîné
Claude Martin
Claude Michelin le jeune
Claude Mongin
Claude Moyancourt
Claude Rembouillet le jeune
Claude Robelin
Claude Vigneron
Claude Vol
Denis Michelin
Didier Quentin le jeune
Etienne Martin
François Dimey
François Gallier
François Grosmaire
François Martin
François Royer

(1) Nous sommes redevable de cette liste à M. Princet, secrétaire de la mairie de Nogent-en-Bassigny, qui a bien voulu faire des recherches dans les archives de la ville.

François Vigroux
Gaspard Gallier
Fernand Gaspard-Guichenot
Jacques Clamonel
Jean-Alexis Pernot
Jean-Claude Rembouillet
Jean Dumey l'aîné
Jean-François Gallier l'aîné
Jean-François Gallier le jeune
Jean Gallier
Jean Henryot
Jean Leblond l'aîné
Jean Leblond le jeune
Jean Lorillard
Jean Mongin l'aîné
Jean Mongin le jeune
Jean Nancey
Jean Pernot le jeune
Jean Poinsot
Jean-Baptiste Logerot
Laurent Arland
Laurent Voirin
Louis Crossard le jeune
Louis Henry
Nicolas Buré
Nicolas Gallier le jeune
Nicolas Lefrant
Nicolas Régnier
Nicolas Roblin-Bourgeois
Jean-Baptiste Geoffroy
Paul Rémond le jeune
Paul Arland
Pierre Henryot
Pierre Hodot
Pierre Petitot
Pierre Poinsot
Sébastien Forgeot
Sébastien Régnier
Simon Champion
Simon Gallier
Simon Mongin
Simon-Pierre Collier
Simon Regnard
Toussaint Bertrand
Toussaint Grapinet

LA COUTELLERIE DE COSNE

Le *Journal de la Nièvre* du 30 avril 1891 a publié, sous la signature de M. l'abbé Boutillier, sur la coutellerie de *Cosne*, un article que nous sommes heureux de reproduire ici :

« Une très curieuse découverte faite par M. Lecoy de la Marche, membre résidant de la « Société nationale des Antiquaires de France, de l'inventaire du bagage d'un étudiant nivernais « en 1347, nous fournit les plus intéressants détails sur la coutellerie de Cosne. Ce jeune « étudiant nommé Guillaume du Vernet, originaire de Nevers, voyageant à cheval, était mort « subitement dans les environs de Château-Landon. Le tabellion de cette ville fit dresser « l'inventaire des effets trouvés dans les bagages du défunt.

« Or dans une petite malle ou *malète de cuir rouge* que lui avait prêtée Michelot, mercier à « Nevers, furent trouvés outre ses vêtements, *cinq coutiaux de la forge de Conne*, nom défiguré qui « ne peut être, en raison du voisinage de Nevers, que la forge de Cosne-sur-Loire *(Cona, Cone, « Conne)*.

« Deux de ces couteaux étaient *à viroles d'argent* et trois autres *sanz viroles*.

« Dans une autre *malète de cuir noir* étaient encore *un coutel engravé à un clou de laiton, « garni de poinson et de forcetes, une paire de grans coutiaux à virole d'argent pour trencher, un « coutel et un canivet à viroles d'or esmaillées et seignées à leire d'or* (marquées à une lyre d'or), « *et un petit canivet, tout en une gaine.*

« Pendans à une corroye de cuir rouge, de laquelle ledit mort se seignait, il y avait encore : « *un petit coutelet d'argent à fourcher dents* (cure-dents), *un grand coutel, un petit et un poinson à « manches semez de treffles d'argent et unes forcetes, tout en une gayne*, etc. »

Ce document jette un jour nouveau sur l'origine de la fabrication de la coutellerie à Cosne, car étant donné l'état de perfection des objets dont il nous donne la description au XIVe siècle, on peut augurer avec quelque certitude que cette industrie existait déjà à Cosne au XIIIe et peut-être au XIIe siècle.

Addition au Chapitre VII (Deuxième Partie)

Nous croyons bien faire de donner, à titre de curiosité, copie d'une ordonnance de police concernant les compagnons et apprentis *arquebusiers, fourbisseurs, couteliers* de Paris, que nous avons trouvée dans le *Dictionnaire Universel de Police de M. Des Essarts* (1787).

ORDONNANCE DE POLICE DU 13 AOUT 1783

ART. I. — Tous compagnons arquebusiers, fourbisseurs, *couteliers*, travaillant actuellement dans Paris, seront tenus dans la quinzaine du jour de la publication de notre présente ordonnance, et ceux qui viendront par la suite dans cette capitale, dans les trois jours de leur arrivée, d'aller se faire enregistrer au bureau de la dite communauté des maîtres arquebusiers, fourbisseurs, couteliers, et d'y déclarer leurs noms, surnoms, âge, le lieu de leur naissance et celui de leur domicile, comme aussi le nom du Maître chez lequel ils travailleront lors ; et pour ceux qui seront sans boutique, le nom du dernier Maître chez lequel ils ont travaillé, dans la ville, faux bourgs et banlieue de Paris, et enfin le genre du travail qu'ils ont adopté, laquelle déclaration sera inscrite par le commis qui sera par nous proposé, sur un registre tenu à cet effet par nous coté et paraphé.

ART. II. — Le préposé délivrera à chacun des dits compagnons un livret ou un petit registre qui sera coté et paraphé par l'un des syndics ou adjoints en charge, en tête duquel sera faite, par le dit préposé, mention entière et signée de lui, desdits enregistrements, à la suite desquels seront successivement et immédiatement inscrits les déclarations d'entrées et de sorties des compagnons et les certificats de congés ci-après ordonnés.

ART. III. — Chaque fois qu'un compagnon sortira de chez un maître pour entrer au service d'un autre, il sera tenu d'en aller faire sa déclaration au dit bureau dans les vingt-quatre heures de son entrée chez le nouveau maître, laquelle sera enregistrée et mention en sera faite sur le livret dudit compagnon.

ART. IV. — Aucun compagnon ne pourra quitter son Maître, qu'au préalable il ne lui ait remboursé les avances que le maître aurait pu lui faire et qu'après l'avoir averti quinze jours avant sa sortie, duquel avertissement le Maître sera tenu à l'instant de faire mention sur le livret, en présence dudit compagnon, et lors de la sortie de ce dernier le Maître sera pareillement tenu de certifier à la suite de la dite mention, que le compagnon a fait le temps prescrit par le règlement et de déclarer succinctement dans le certificat, qui sera inscrit sur le livret, s'il a été ou non satisfait de l'assiduité, du travail et de la conduite dudit compagnon.

ART. V. — Dans le cas où le Maître refuserait de faire mention de l'avertissement, ou de délivrer le certificat de congé, et où le compagnon prétendrait que la déclaration portée au dit certificat ne contiendrait pas la vérité, le compagnon pourra se retirer d'abord devant les syndics et adjoints de la dite communauté qui feront en sorte de les concilier, si non il se retirera devant le commissaire du quartier qui ordonnera provisoirement ce que de droit ; et dans le cas d'une contestation pour le jugement, de laquelle il ne croirait pouvoir prendre sur lui, il nous en fera son rapport à notre première audience de Police, pour, sur les assignations données contre les contrevenans, à la requête du Procureur du Roi, être par nous ordonné ce qu'il appartiendra.

ART. VI. — Un Maître ne pourra, sous aucun prétexte, prendre un compagnon

qu'après s'être fait représenter le livret dudit compagnon pour connoitre s'il a été enregistré au Bureau, et, dans le cas où il aurait déjà travaillé à Paris, s'il a obtenu le certificat de congé de son dernier Maître, il ne pourra pas le garder plus de vingt-quatre heures, à moins que le compagnon ne lui justifie par la représentation du dit livret, de l'enregistrement qui aura été fait audit Bureau de l'entrée dudit compagnon dans sa boutique, et si le Maître jugeait par l'essai dudit compagnon qu'il ne peut lui convenir, il sera libre de le renvoyer en lui payant sa journée ou le temps pendant qu'il l'aura employé.

ART. VII. — Lorsqu'un compagnon aura été plus d'un mois hors boutique, ce qui sera constaté par la date du dernier certificat de congé inscrit sur son livret, il ne pourra entrer chez un Maître nouveau qu'après avoir fait sa déclaration au Bureau qu'il entend reprendre la profession et fait connoitre le genre d'occupation auquel il s'est adonné, de laquelle déclaration il sera fait mention sur le livret du compagnon ; en conséquence, défenses sont faites aux Maîtres de prendre aucun compagnon dont le dernier certificat de congé aurait plus d'un mois de date, à moins que la mention ci-dessus ordonnée ne soit inscrite sur le dit livret.

ART. VIII. — Lorsque le compagnon aura fait enregistrer au Bureau son entrée dans une nouvelle boutique ou atelier, il remettra son livret à son nouveau maître, lequel en restera dépositaire tant que ledit compagnon demeurera chez lui pour le représenter aux syndics et adjoints lorsqu'il en sera requis.

ART. IX. — Il sera payé au Bureau par chaque compagnon, pour le premier enregistrement, y compris le prix du livret, six sols, et trois sols par chaque déclaration d'entrée en boutique ou atelier, et dans le cas où le compagnon viendroit à perdre son livret, il lui en sera délivré un autre par le Préposé, sur lequel ce dernier sera tenu de transcrire les différents enregistrements et déclarations relatifs audit compagnon qui seront inscrits sur son registre ; et pour en rendre la recherche plus facile, chaque déclaration fera mention de la date ou enregistrement précédent, et il sera payé au Préposé par le compagnon quatre sols pour la fourniture du nouveau livret et deux sols pour la transcription de chaque déclaration ou enregistrement.

ART. X. — Pour faciliter l'exécution de la présente ordonnance, il sera délivré gratuitement un livret aux vingt compagnons qui se présenteront les premiers et leur premier enregistrement sera fait aussi sans frais ; la dépense qui en sera faite par la communauté, sera allouée dans les comptes des syndics.

ART. XI. — Les Maîtres qui auront besoin de compagnons, et les compagnons qui chercheront des boutiques, pourront s'adresser au Bureau, le Préposé leur en indiquera ou procurera, et sans frais respectivement, aux uns, les compagnons qui cherchent à se placer, et aux autres les boutiques vacantes ; pourront néanmoins, tant les Maîtres que compagnons, se pourvoir eux-mêmes, les uns d'ouvriers, les autres de boutiques, sans s'adresser au Bureau.

ART. XII. — Pour obvier aux cabales que les garçons pourroient faire pour quitter en même temps la boutique dans laquelle ils se trouveront placés, les Maîtres ne seront tenus d'accepter qu'un seul congé de quinzaine en quinzaine, de manière que deux ou plusieurs garçons ne puissent quitter leurs Maîtres que quinze jours les uns après les autres.

ART. XIII. — Défenses sont faites aux Maîtres et Veuves de ladite communauté de débaucher les compagnons des autres Maîtres et Veuves, soit pour les attirer chez eux, soit pour les employer ailleurs, et ce sous les peines ci-après :

ART. XIV. — Les compagnons seront tenus de se rendre chez leurs Maîtres, pour y commencer leurs journées, depuis le premier mai jusques au premier septembre, à cinq heures précises du matin, et d'y travailler jusqu'à la fin du jour, excepté deux heures pour les deux repas, suivant l'usage de la communauté, et les autres mois de l'année depuis six heures du matin jusqu'à neuf heures du soir, à peine d'être privés d'une portion du prix de leurs journées ainsi qu'il sera réglé par les syndics et adjoints.

ART. XV. — Faisons pareillement défenses aux Maîtres et Veuves de la dite communauté et aux compagnons des dites professions réunies, même à ceux qui, quoique reçus Maîtres, travailleront chez les autres Maîtres en qualité de compagnons, de contrevenir en aucune manière aux dispositions du présent règlement, à peine de cent cinquante livres d'amende contre les dits Maîtres et Veuves et d'emprisonnement contre les dits compagnons, même de plus grande peine contre les compagnons en cas de récidive, et pourront les

syndics et adjoints sur les déclarations faites par les Maîtres, des contraventions desdits compagnons, les faire arrêter par la garde et conduire chez le premier commissaire qui, après s'être fait informer de la vérité des faits, pourra sur le champ les faire emprisonner.

ART. XVI. — En attendant que les statuts, dont la confection est ordonnée par l'art. 39 de l'Edit du mois d'août 1776, ayent réglé la forme et la durée des apprentissages dans ladite communauté, les ouvriers qui s'obligeront chez les Maîtres pour y travailler comme apprentis pendant le temps qui sera convenu entre eux, seront tenus de se conformer aux dispositions du présent règlement et de faire inscrire, tant sur le registre des compagnons qui sera tenu aussi au Bureau, que sur le livret qui leur sera délivré, l'acte ou le brevet d'apprentissage qu'ils auront consenti et les conditions y portées.

ART. XVII. — Ordonnons aux syndics et adjoints de ladite communauté, de veiller exactement à l'exécution du présent règlement, et de faire à cet effet de fréquentes visites chez les différents Maîtres pour connoitre s'ils se conforment, ainsi que les compagnons, à ses dispositions, faire dresser procès-verbal des contraventions qu'ils pourroient découvrir, pour, sur le rapport qui nous en sera fait par un commissaire, assignation préalablement donnée par devant nous à notre première audience de la chambre de Police aux contrevenans, à la requête du Procureur du Roi, être par nous ordonné ce qu'il appartiendra.

ART. XVIII. — Mandons aux commissaires du Châtelet, et enjoignons aux Officiers de Police et du Guet de tenir la main à l'exécution de la présente ordonnance, qui sera imprimée, lue, publiée et affichée en cette ville et fauxbourgs et partout où besoin sera.

ERRATA DU TOME Ier

Page 17, ligne 19, *au lieu de* : escurets et furgeores,
lire : *escuretes et furgoeres.*

Page 23, lignes 21 et 26, *au lieu de* : Authony,
lire : *Anthony.*

Page 33, ligne 29, *au lieu de* : taille,
lire : *entaille.*

Page 49, ligne 28, *au lieu de* : enfin au XVIIIe siècle,
lire : *enfin au XIIIe siècle.*

Page 82, ligne 7, *au lieu de* : Jean Foucon,
lire : *Jean Foucou.*

Page 95, ligne 5, supprimer les mots : *d'après Ammien Marcellin.*

Page 102, ligne 16, *au lieu de* : registre X4.
lire : *registre XL.*

Page 149, 1° ligne 11, *au lieu de* : vilre,
lire : *ville.*

2° ligne 12, *au lieu de* : aptentif,
lire : *aprentif.*

Page 158, 1° ligne 31, *au lieu de* : couteliers espagnols,
lire : *armuriers espagnols.*

2° dernière ligne du renvoi, *au lieu de* : du Grand Albas,
lire : *du Grand Abbas.*

Page 159, avant-dernière ligne, *au lieu de :* coutelier Girost,
lire : *bijoutier Girost.*

Page 160, ligne 16, *au lieu de* : la différente partie,
lire : *les différentes parties.*

Page 162, ligne 5, *au lieu de* : qui leur permet,
lire : *qui leur permettait.*

Page 169, supprimer le premier renvoi, et le rétablir comme suit :

A Châtellerault, on appelait cette plaque la conscience, *sans doute par extension de cette locution populaire qui met la conscience à la place de l'estomac. Ainsi, on dit communément à Châtellerault :* Je me suis appuyé un bon déjeuner sur la conscience. *Il en résulte que ce mode de percer est désigné sous la rubrique :* percer à la conscience, *parce que la plaque était appuyée sur l'estomac.*

Page 193, ligne 33, *au lieu de* : avec la ténacité,
lire : *avec la tenuité.*

Page 215, 1° ligne 8, mettre *un point* après le mot *fer.*

2° ligne 9, supprimer *le point* qui est après le mot *net.*

TABLE DES PLANCHES DU TOME Ier

			Pages
Frontispice. —		Extrait des Statuts des Couteliers de Paris .	E

PREMIÈRE PARTIE

LA COUTELLERIE ANCIENNE

Chap. I.	Pl. I.	— Couteaux de l'âge de la pierre et de l'âge des métaux. — Couteaux gaulois . . .	L *bis*
	Pl. II.	— Rasoirs des époques du bronze et du fer. — Ciseaux de l'époque du fer. — Fourneau antique	L *ter*
Chap. II.	Pl. III.	— Couteaux des XIe, XIIe, XIIIe et XIVe siècles .	4 *bis*
	Pl. IV.	— Couteaux du XVe siècle	4 *ter*
	Pl. V.	— Couteaux du XVIe siècle.	12 *bis*
Chap. III.	Pl. VI.	— Couteaux du XVIIe siècle.	12 *ter*
	Pl. VII.	— Trousse de toilette. — Forces. — Ciseaux. — Taille-plumes. — Etuis à ciseaux. . .	21 *bis*
	Pl. VIII.	— Casse-noix. — Fourchettes. — Mouchettes .	21 *ter*
Chap. IV.	Pl. IX.	— Couteaux de cuisine du XVIIIe siècle . .	28 *bis*
Chap. V.	Pl. X.	— Couteaux à gaîne et à ressort du XVIIIe siècle.	28 *ter*
	Pl. XI.	— Jambettes. — Canifs. — Ciseaux du XVIIIe siècle	36 *bis*
	Pl. XII.	— Ciseaux de tailleur. — Forces. — Roanne. — Fusil. — Tire-bouchon. — (XVIIIe siècle) .	36 *ter*
	Pl. XIII.	— Rasoir. — Flammes. — Pinces. — Lancettes (XVIIIe siècle)	40 *bis*
	Pl. XIV.	— Instruments de Chirurgie du XVIIIe siècle .	40 *ter*

DEUXIÈME PARTIE

LES COUTELIERS

Chap. I.	Pl. XV.	— Falx vinitoria. — Secespita. — Machœra. — Culter coquinaris. — Sica. — Dolobra . .	52 *bis*

			Pages
Chap. II.	Pl. XVI.	— Gagne-petit	52 *ter*
	Pl. XVII.	— Coutelier repassant un couteau. — Coutelier fourbisseur. — Tondeurs aux grandes forces. — Forces à tondre le drap. — Tire-bouchon .	96 *bis*
Chap. V.	Pl. XVIII.	— Procès-verbal de Nomination de jurés de Châtellerault.	104 *bis*
	Pl. XIX.	— Procès-verbal de Réception de maîtres (Châtellerault	112 *bis*
	Pl. XX.	— Marques de couteliers de Châtellerault . .	120 *bis*
	Pl. XXI.	— Procès-verbal de dépôt de marque (Châtellerault	144 *bis*
Chap. VIII.	Pl. XXII.	— Les ouvriers en métaux dans l'antiquité . .	152 *bis*
	Pl. XXIII.	— Atelier et boutique de coutelier romain . .	156 *bis*
	Pl. XXIV.	— Haches celtiques. — Epées de Childéric et de Charlemagne	156 *ter*
Chap. IX.	Pl. XXV.	— Atelier de coutelier au XVIIIe siècle. . .	164 *bis*
	Pl. XXVI.	— Travail de forge du couteau à gaine. . .	164 *ter*
	Pl. XXVII.	— Travail de forge et de lime des ciseaux . .	168 *bis*
	Pl. XXVIII.	— Travail de lime et d'ajustage du couteau à ressort.	176 *bis*
	Pl. XXIX.	— Trempe des lames. — Polissage des manches .	180 *bis*
	Pl. XXX.	— Coutelier travaillant à la meule. — Polissage au bois. — Coutelier polissant une lancette .	180 *ter*
	Pl. XXXI.	— Débitage des manches. — Perçage des lames et des manches	188 *bis*
	Pl. XXXII.	— Fonte et étirage de l'or et de l'argent. — Manière de faire les rosettes	188 *ter*
	Pl. XXXIII.	— Brunissage des ciseaux. — Façonnage des manches. — Manière de mandriner les viroles. — Cimentage des couteaux . .	192 *bis*
	Pl. XXXIV.	— Manière d'affiler les canifs, ciseaux, couteaux, rasoirs, lancettes.	192 *ter*
	Pl. XXXV.	— Intérieur de la coutellerie Perret (XVIIIe siècle. — Montre de coutelier	200 *bis*
	Pl. XXXVI.	— Vignette-adresse de coutelier (XVIIIe siècle) .	200 *ter*
Chap. X.	Pl. XXXVII.	— Saint-Etienne. — Atelier de Martinaire (XVIIIe siècle)	208 *bis*
	Pl. XXXVIII.	— Une aiguiserie à Saint-Etienne (XVIIIe siècle).	208 *ter*
	Pl. XXXIX.	— Saint-Etienne. — Atelier de moulage des manches	216 *bis*
	Pl. XL.	Fabrication des lames figurées, dites Damas .	216 *ter*

INDEX ALPHABÉTIQUE

Des noms de Couteliers cités dans le tome 1er (1)

A

		Pages
	Adam, (Paris),	X, XIII, XIV
Valentin	Agile, Châtellerault),	112
Pierre	Alagile, id.	112
	Alain le Grant, (Paris),	XIII
	Albert, (Nantes),	98
	Alexandre, (Paris),	XI
	Aliaume d'Arras, (Paris),	XI
P.	Aloncle, (Moulins),	86
	Ameline de Sanz, (Paris),	X
Pierre	Amiet, (Châtellerault),	112
Pierre	André, (Saint-Etienne),	93
Claude	Androdias, (Thiers),	77
George	Androdias, id.	73
Annet	Anglade, id.	72
Antoine	Anglade, id.	73
Benoit	Anglade, id.	71, 77
Thomas,	Anglade, id.	74
Claude	Adglade Canelle, (Thiers),	72
Claude	Anglade le Muthaud, id.	72
Louis	Anglade de l'Amiraud, id.	73
Adrien	Anguere, (Paris),	58
Nicolas	Anguere, id.	58
	Annet de Chazelles, (Thiers),	72
	Annet de Fontanilles, id.	73
	Antoine de Nelle, (Paris),	57
Johannes	Arfeulhe, (Toulouse),	64
Jacques	Argenton, (Langres),	XV
Vidal	Arguet (Toulouse),	65
Pierre	Arin, (Châtellerault),	74
Laurent	Arland, (Nogent),	XVI, XVII
Paul	Arland id.	XVII
Claude	Armand, id.	XVI
Antoine	Armandon, (Thiers),	73
Pierre	Armentier, id.	74
	Armenon Marquet, Châtellerault	130
Gilbert	Armilhon, (Thiers),	73
Guillaume	Armilhon, (Thiers),	73
Louis	Arnault, (Châtellerault),	113
Mathurin	Arnault, id.	106
Jean	Arnault Moulue, id.	129
Pétrus	Arrège, (Toulouse),	64
Bernard	Arrufat, id	62, 64
Charles	Artault, (Châtellerault),	114, 129
François	Artault, id.	151
Jean	Artault, id.	115
	Asselmeau, (Cosne).	87
Jehan	Athier, (Toulouse),	65
Johannes	Atteris, id.	64
	Aubin, (Caen),	90
François	Audebert, (Châtellerault),	129
Jacques	Audiger, id.	114
Jean	Audiger, id.	110, 115
Jean	Audiger fils, id.	113
Nicolas	Audiger, id.	114
	Audiger-David, id.	130
André	Audinet, id.	115, 129
François	Audinet, id.	128
Jean	Audinet, id.	109, 111
Joseph	Audinet, id	110, 112, 114, 117
Johannes	Auduvert, (Toulouse),	64
Jean	Augrand, (Moulins),	86
Auguste	Augny, (Lyon),	97
Louis-Denis	Autronin, (Châtellerault),	128
Michel	Auvigne, (Paris),	58
Jean	Auvinet, (Châtellerault),	112, 115, 118, 129
Claude	Auvray, (Paris),	57
Jean	Auvray, id.	57
Antoine	Avisseau, id.	58

(1) Les chiffres romains indiquent les pages des Notes Complémentaires.

B

		Pages
Jean	Babin, (Châtellerault),	114
Pierre	Babin, id.	151
	Babin-Goussault, id.	129
Antoine	Bachelier. id.	115
François	Bachelier, id.	115
	Bachelier Gilbert, id.	115
	Bacquet, (Paris),	59
Gille	Badin, id.	57
	Baillet, (Châtellerault),	115
Pierre	Baillet, id.	129
Anne	Bailly, (Langres),	XV
François	Bailly, id.	XVI
Florentin	Baliard, (Lyon),	97
	Ballière jeune, (Caen),	90
	Ballière aîné, id.	90
	Ballière-Dubison, id.	90
Gabriel	Baptiste, (Lyon),	97
Antoine	Barailler, (Saint-Etienne),	93
Annet	Barbarin Ojardias (Thiers),	73
Antoine	Barbot, (Châtellerault),	114
Jacques	Bardin, id.	112
Vve Antoine	Barge Brugière (Thiers),	74
Gilbert	Bargettes, id.	73
Guillernum	Barlot (Toulouse),	64
Annet	Barnerias, (Thiers),	74
Antoine	Barnerias, id.	74
Claude	Barnérias, id.	74
George	Barnérias, id.	73
Gilbert	Barnérias, id.	72
Mary	Barnérias, id.	72
Veuve Mary	Barnerias, id.	73
Antoine	Barnerias-Chapon, id.	74
Antoine	Barnerias-Dumas, id.	74
Antoine	Barnerias-Grandsaigne id.	74
Louis	Baron (Châtellerault),	109
Guilhiaume	Barrau, (Toulouse),	65
Antoine	Barre (Thiers),	72
Gilbert	Barre, id.	72
Pierre	Barre, id.	70, 72
Jacques	Barrière, (Châtellerault),	113
Denis	Bataille, (Moulins).	86
Denis	Batice, (Thiers),	73
Jean	Batice, id.	72
Jean-Baptiste	Batonnant, (Langres),	82
André	Baudeau, (Châtellerault),	115
Jacques	Baudeau, id.	129
Louis	Baudeau, id.	111, 114, 117
Pierre	Baudeau, id.	110, 112, 115, 146
	Baudeau-Carré, id.	129
Louis	Baudeau-Corchand, id.	129
Pierre	Baudeau-Gauvin, (Châtellerault),	129
	Baudeau-Varigault, id.	129
Estienne	Baudet, (Paris),	58
Charles	Baudoin, id.	129, 150
Jacques	Baudon (Toulouse),	65
Andrieu	Bazin, (Thiers),	72
François	Bazon, (Châtellerault),	112
	Beaudoyn, (Paris),	X
Jean	Beauvillain-Gaschard, (Châtell)	129
Claude	Bechon, (Thiers),	73
Gilbert	Bechon, id.	74
Michel	Bechon, id.	73
Jean	Bechon-Mouchardias, id.	74
Mathieu	Begon, id.	72
Antoine	Begond Cacquet, id.	73
Estienne	Begond-Fédit, id.	73
Peyre	Belayga, (Toulouse),	64
Charles	Béligné (Langres),	82
H.	Béligné, id.	198
Pierre	Béligné, id.	82
Annet	Belin, (Thiers),	70
Jacques	Belin, (Langres),	XV
Jacques	Belire, id.	82
Jean	Benistreau, (Châtellerault),	113
	Benoid de Chassignoles, (Thiers),	74
	Benois père, (Caen),	90
	Benois fils, id.	90
Ramonetus	Beraldi, (Toulouse),	64
Jehan	Berengier, (Paris),	X
	Berge, id.	59
Jean-Baptiste	Berger, (Langres),	82
Vve Pierre	Berger, (Saint-Etienne),	93
François	Bergeron, (Thiers),	77
Antoine	Bernard, (Thiers),	72
J.	Bernard, (Moulins),	86
Jean	Bernard, id	86
Jean	Bernard, (Thiers),	73
Remy	Bernard, (Moulins),	86
Pierre	Bernard Chochat, (Thiers),	74
	Bernard Labaste, (Caen),	90
Guillaume	Bernier, (Paris),	57
Louis	Bernier (Châtellerault),	113
Jacques	Berrué, (Châtellerault),	110
Pierre	Berrué, id.,	111, 114, 126, 129
	Bertail, (Saint-Etienne),	93
Jean	Berthon, (Châtellerault),	120
François	Berthon, id.	115
	Berthon-Corchand, id.	129
	Berthellemy de Pourcharesses, (Thiers),	72
Charles	Berton, (Châtellerault),	114
Marc	Berton, id.	114, 118, 129

		Pages
Jehan	Bertrand (Toulouse),	64
François	Bery, (Châtellerault),	106
Louis	Besnier, id.	110
Jean	Besseyre, (Thiers),	72
Johannes	Bezos (Toulouse),	63, 64
Jean	Biard, (Châtellerault),	106
Charles	Biardeau, id.	112
Marc	Billé, id.	110, 112
Pierre	Binard, (Paris),	57
A.	Binille fils, (Moulins),	86
Andrieu	Bitary-Martignat, (Thiers),	74
Annet	Bitary-Martignat, id.	72
Gilbert	Bitary-Martignat, id.	74
Jean	Bizaillon (Saint-Etienne),	93
Denis	Blanchard (Périgueux),	67
Georges	Blanchard, (Châtellerault),	112, 118
Pierre	Blanchard, id.	112
	Blanchard-Larcher, id.	128
Georges	Blanchet, id.	107
	Blanchot (Cosne),	87
	Blaize de Monteilh, (Thiers),	74
Jean	Blot (Châtellerault),	114
Pierre	Bobiet, id.	110
Louis	Bobin, id.	112
Vincent	Bobin, id.	107
Claudius	Bocquet (Toulouse),	64
Claude	Bodin, (Châtellerault),	111, 130
Jean	Bodin-Chaveneau, id.	129
Jean	Boin, id.	113
	Boiron, (Moulins),	85-86
François	Boisnard, (Châtellerault),	115
Pierre	Boisnard, id.	114
	Boisnard-Bossé, id.	130
Antoine	Boissiers, (Paris),	58
Pierre	Bollé, (Thiers),	71
Georges	Bollemoy, id.	72
Claude	Bolley, id.	74
Pierre	Bolley, id.	74
Jean	Bon, (Toulouse),	65
Mathurin	Bonin, (Paris),	57
Henri	Bonnet (Châtellerault),	150
	Bonnet de Fontanilles, (Thiers),	72
	Bonnet de Pourcharesses, id.	72
François	Bonnet-Roy, (Châtellerault),	129
	Bonshoms de Neroy, Toulouse),	64
A.	Borderieux, (Moulins),	86
J.-B.	Borderieux, id.	86
P.	Borderieux, id.	86
Jacques	Borias, (Thiers),	73
Guilhiaume	Borlan, (Toulouse),	65
Jehan	Bosignes, id.	65
	Bosquain, (Caen),	90
Guillaume	Bostfédit (Thiers),	74
Pasquet	Bostz, id.	73
Claudius	Botier, (Toulouse),	64
Jean	Bouchiche-Meron, (Thiers),	73
Denis	Boulanger (Paris),	57
Nicolas	Boulanger (Troyes),	96
Nicolas	Bourclos, (Paris),	58
Sébastien	Boureau, (Châtellerault),	129
Francois	Bourdeau, id.	148
Claude	Bourdier, (Thiers),	72
Jehan	Bourdier, id.	69, 77
Pierre	Bourdier-Doisaray, id.	74
Jacques,	Bourdin, (Lyon),	97
Martin	Bourlan, (Périgueux),	67
Sébastien,	Bouruche, (Châtellerault),	111, 114, 117
	Bousquet (Marseille),	96
Claude	Boy, (Thiers),	72
Antoine	Boyer (Saint-Etienne),	93
Etienne	Boyer, id.	93
Mammès	Branchet (Langres),	82
François	Brethon Durand, (Châtellerault),	129
Marc	Brethon, id.	129
Jean-Baptiste	Breton, (Langres),	82, XV
Denis	Briault, (Châtellerault),	148, 150
Jean	Briault, id.	129, 150
René	Briault, id.	110, 115, 139
Charles	Briault-Auvinet, (Châtellerault)	129
Etienne	Briault-Breton, id.	129
François	Briault-Gilbert, id.	129
Pierre	Briault Jolly, id.	128
René	Briault-Gilbert, id.	129
Jean	Brosse Raudier (Thiers),	73
Guillermus	Bru, (Toulouse),	62, 64
Antoine	Brugière, (Thiers),	71, 77
Louis	Brugière, id.	72
Jean	Brugière-Craux, id.	73
Mathieu	Brugière-Leduc, id.	73
George	Brugière-Sollières, id.	74
Jacques	Brugière-Sollières, id.	74
Jean	Brugière-Sollières, id.	74
Barthelemy	Brun, id.	77
	Brunat (Moulins),	86
Claude	Bruneau, (Châtellerault)	112
Jean	Bruneau, id.	114, 116
Louis	Bruneau, id.	116
Jacques	Bruneau fils, id.	149
Jacques	Bruneau-Dieulefils, id.	129
Claude	Brunel, (Thiers),	74
Denis	Brunel, id.	73
Benoid	Brunel-Borel, id.	72
Benjamin	Brunet, (Châtellerault),	125
Claude	Brunet, (Paris),	57
Louis	Brunet, (Châtellerault),	115
Marc	Brunet, id.	115
Pierre	Brunet, id.	151
	Brunet Huau, id.	129
Pierre	Brunet-Pigerol, (Thiers),	74
Bertrandus	Bruni, (Toulouse),	64

		Pages
Guillernius	Bruni, (Toulouse),	64
Steve	Bruni, id.	64
Stephanus	Brus, id.	62, 64
François	Brusson, (Châtellerault),	106
Jean	Buet, id.	111, 114, 115, 130
Louis	Buet, id.	114
François	Buet, id.	110, 115
François	Buet le jeune, id.	129
François	Buet Louis, (Châtellerault),	129
Claude	Buré, (Nogent),	XVI
Nicolas	Buré id.	82, XVII
Thomas	Buré l'aîné, id.	XVII
Jean	Bussereau (Châtellerault),	115
	Bussereau fils, id.	130
Jean	Bussereau père, id.	130
Guillaume	Bussière, (Thiers),	74
Reynerius	Buysson (Toulouse),	64

C

Louis	Caillé, (Châtellerault),	107
Louis-Fr.	Caillou, (Paris),	59
	Camus, (Langres),	XV
Guillaume	Camus, (Paris),	IX
Claude	Cardin (Châtellerault),	112
François	Carizel, (Langres),	82
François	Carlovet, (Châtellerault),	114
Etienne	Carlovet, id.	128
Jehan	Carme, (Paris),	XII
André	Carré, (Châtellerault),	114
Fulgent	Carré, id.	114
Claude	Carré de Chazelles, (Thiers),	72
	Carteret (Nogent),	82, 83
Estienne	Carteret, (Langres),	82
Johannes	Cassanha, (Toulouse),	64
Jehan	Castain, id.	65
Jehan	Caudan, id.	65
Guillaume	Caumont, id.	65
Jean	Caumont, id.	65
Pierre	Cauvet, (Châtellerault),	114
François	Celart, (Toulouse),	65
Jean	Chabanne (Thiers),	74
Claude	Chaboing, id.	74
Mary	Chaboing, id.	70, 71, 72
Pasquet	Chaboing, id.	72
Jean	Chaboisseau, (Châtellerault),	111, 115, 130
Etienne	Chabosseau, id.	114, 129
Louis	Chabosseau, id.	113, 118, 129
Antoine	Chabrier, (Thiers),	72
Etienne	Chabrier, id.	72
Michel	Chabrier, id.	72
Philippe	Chabrier, id.	73
Amable	Chabrol, id.	72
Andrieu	Chabrol, id.	74
Benoit	Chabrol, id.	74
Denis	Chabrol, id.	74
Genès	Chabrol, id.	72
Hugues	Chabrol, id.	71, 72
Jacques	Chabrol, id.	72
Pierre	Chabrol, id.	77
Pierre	Chabrol-Balligho, id.	72
Jean	Chabrol-Canet, id.	74
Claude	Chabrol-Delafont, id.	72
Estienne	Chabrol de Monteilh, (Thiers)	74
François	Chabrol-Quinso, id.	74
Claude	Chabrol-Tary, id.	73
Pierre	Chabrol-Tary l'aîné, id.	73
Pierre	Chabrol-Tary le jeune, id.	73
Louis	Chalmy, id.	70, 72
Alexis	Chamaillard, (Châtel[t]),	110, 129
Côme	Chamaillard, id.	117
François	Chamaillard, id.	136
Jean	Chamaillard, id.	115
Louis	Chamaillard, id.	114
Louis	Chamaillard père, id.	129
Pierre	Chamaillard, id.	112
Jean	Chamaillard-Denichère id.	129
Vitalis	Chamberti (Toulouse),	64
François	Chameroy, (Langres),	82
Jean	Champion, (Châtellerault),	114, 127
Simon	Champion, (Nogent),	XVII
Pierre	Chandallon, (Thiers),	73
Pierre	Charnier, id.	73
Jean	Chanterre (Châtellerault),	148
André	Chapelain, (Paris),	57
Pierre	Chapelain, (Châtellerault),	113
Jean	Chapellat, (Thiers),	73
Michel	Chapellat-Cartas, id.	73
Barthellemy	Chapellat le Prince, id.	72
Jean	Chappel, id.	71, 77
Pierre	Chappel, id.	73
Jean	Chaptard, id.	73
Louis	Chaptard, id.	72
Vve Claude	Chappelon, (Saint-Etienne),	93
Antoine	Charaudeau, (Châteller[t]),	114
Jacques	Charaudeau, id.	110, 111, 129, 139, 150
Maurice	Charaudeau, id.	148, 150, 151
	Charaudeau-Maury, id.	149, 150
Claude	Charbey, (Nogent),	XVI
Louis	Charles, (Paris),	58
Jehan	Charlot (Langres),	80
Pierre	Charon, (Châtellerault),	114
	Charue, (Cosne),	87
Annet	Chassangues-Bolley, (Thiers),	72
François	Chassonnerie, id.	77

		Pages
Estienne	Chastel, (Paris),	57
Louis	Chaveneau, (Châtellerault)	114
Louis	Chaveneau-Beaudeau, id.	129
Louis	Chavigny, id.	114, 151
Louis	Chavigny-Dupré, id.	129
Pierre	Chauveau, id.	115
	Chauveau-Scailteux, (Arras),	98
Louis	Chauvain-Got, (Châtellerault),	129
Pierre	Chauvin, id.	115, 129
	Chauvin-Mesmin, id.	149
Antoine	Chazaux, (Thiers),	74
Jean	Chazelles-Chabannes, id.	74
Jean	Chesdoseau (Châtellerault),	106
Charles	Chevallier, id.	112
Jacques	Chevallier, id.	110, 112
Louis	Chevallier, id.	111
Claude	Chevrier, (Thiers),	69, 77
Antoine	Chonon-Courtade, id.	73
Pierre	Chourel, id	72
Blaize	Chouvel, id.	74
Claude	Chouvel, id.	73
Guillaume	Chouvel, id.	73
Louis	Chouvel, id.	69, 72, 77
Claude	Chrétiennot (Nogent),	XVI
	Christople de Chazelles, (Thiers)	69, 73, 77
Jean	Cibert fils, (Châtellerault),	112
Antoine	Cibillet, id.	114
François	Cibillet, id.	110, 112
Antoine	Cirbillot, id.	112
Jean	Cirbillot, id.	113, 118
Thomas	Cire, id.	112
	Clairambaux (Caen),	90
Jacques	Clamonel, (Nogent),	XVII
Antoine	Claux, (Thiers),	73
Benoid	Claux, id.	72
Michel	Claverie (Toulouse),	66
Johannes	Clavier, id.	64
Antoine	Clemenson-Gonon, id.	72
René	Clérant, (Paris),	57
Joseph	Cocquereau (Châtellerault),	115
Antoine	Cocquet, (Thiers),	73
Benoid	Cocquet, id.	73
Berthellemy	Cocquet, id.	72
	Cogne, (Paris),	59
	Colin, id.	XI
L.	Collas, (Moulins),	86
Louis	Collas, (Paris),	57
Jean	Collas-Pradel, (Thiers),	73
Simon Pierre	Collier, (Nogent),	XVII
Antoine	Collin, (Langres),	82
Etienne	Collin, id.	82, XV
Didier	Collin, id.	82
Nicolas	Collin, id.	82, XV
Veuve	Collin, id.	XV
	Collin-Dufour, id.	XV
	Collin-Geoffroy, (Langres),	XV
	Collin-Richard, id.	XV
	Collin-Voillemot, id.	XV
Simon	Collinot, id.	82
Jean	Condaure, (Toulouse),	85
Pierre	Constant (Châtellerault),	117
Mathieu	Coquelin, (Paris),	57
Jacques	Corchand (Châtellerault),	115
Louis	Corchand, id.	114
Pierre	Corchand, id.	110, 117, 139
Pierre	Cormand-Desmoulins, id.	129
Pierre	Corchand-Marnay, id.	129
	Cost, (Caen),	90
Vve Estienne	Coste, (Thiers),	74
Benoid	Coste-Armilhon, id.	72
Annet	Costebert, id.	72
Fusien	Cottel, (Paris),	58
Nicolas	Cottel, id.	58
Pierre	Cottel, id.	57
	Coué, id.	196
Jean	Courangou, (Toulouse),	66
David	Courin, (Châtellerault),	110
Baltasar	Court, (Lyon),	97
Jean-Baptiste	Court, id.	97
Benoid	Courtade, (Thiers),	72
George	Courtade, id.	72
David	Cousin l'aîné, (Châtellerault),	116
Pierre David	Cousin, id.	110, 116, 117, 129
Etienne	Coutard, id.	113
Louis	Coutard, id.	112
Laurent	Coustau, id.	116
Jehan	Coutaut, (Toulouse),	65
J.-B.	Coutelier, (Langres),	XVI
François	Couzy, (Toulouse),	65
Nicolas	Cressot, (Langres),	82
Veuve	Cressot, id.	82
Jacques	Crestien, (Châtellerault),	107
René	Crestien, id.	107
Georges	Creuzan, (Bordeaux),	95
	Creuzan-Jouet, id.	95
Isaac de la	Croix, (Paris),	57
Marcus	Croset (Toulouse),	64
Louis	Crossard le jeune, (Nogent),	XVII
Jean	Croz, (Thiers),	72
Michel	Croz, id.	73
Pierre	Croz, id.	73
Etienne	Cuau, (Châtellerault),	110
François	Cuau, id.	113
Laurand	Cuau, id.	113, 118, 129
Pierre	Cuau, id.	110
Etienne	Cuau fils, id.	113
Jean	Cuilleron, (Saint-Etienne),	93
Louis	Curat, (Lyon),	97
	Curat-Cadet, id.	97

D

		Pages
François	Dabin, (Châtellerault),	114
Jean	Dabin, id.	110
Pierre	Dabin, id.	150
Aymé	Daillé, id.	110, 111
Charles	Daillé, id.	151
Louis	Daillé, id.	150, 151
Urbain	Daillé, id.	115, 129
Charles	Dansac, id.	115, 129
Etienne	Dansac-Denichère, (Châtel[t]),	129
Pierre	Danthonnet (Thiers),	72
Johannes	Daubenhan, (Toulouse),	64
Antoine	Dauges, (Thiers),	72
Michel	Dauges, id.	72
Jehan	Daulhon, (Toulouse),	65
Charles	David, (Châtellerault),	129
Jean	David, id.	112, 115
Jérôme	David, id.	114
Pierre	David, id.	115
Jean	David-Bequine, (Châtellerault),	129
	David-Cousin l'aîné, id.	116
Pierre	David-Cousin le jeune, id.	129
Pierre	David-Cousin père, id.	110, 116, 117, 129
	David-Delacroix (Châtellerault)	110, 112, 126
Louis	David-Delacroix, id.	129
Jean	Day, (Châtellerault),	110, 126, 129, 148, 150
Louis	Day, id.	150
Marin	Debanne, (Moulins).	86
Antoine	Debatz, (Toulouse),	66
	Debrussy, (Langres),	XV
Gilbert	Decamp, (Moulins),	86
Gabriel	Dechuron, (Thiers),	73
Mathieu	Dechuron, id.	73
Andrieu	Deglay, id.	72
Annet	Deglay, id.	72
Gilbert	Dejoub, id.	74
Pierre	Dejoub, id.	74
Charles	Delacroix, (Châtellerault),	114, 118
François	Delacroix, id.	110
Isaac	Delacroix, (Paris),	57
Jérôme	Delacroix, (Châtellerault),	130
Pierre	Delacroix, id.	115, 130
Claude	Delacoustz, (Thiers),	72
Georges	Delasterie, id.	70, 73
Pierre	Delasterie, id.	73
Elie	Delestang, (Châtellerault),	129
Hilaire	Delétang, id.	115
Jean	Delhom, (Toulouse),	65
Antoine	Deligneres, (Thiers),	72
Henri	Delignères, id.	72
Arnaud	Delon, (Toulouse),	66
Pierre	Demié, (Châtellerault),	115
Aymé	Deniau, id.	112
Guillaume	Deniau, id.	106, 107, 109
Joseph	Deniau, id.	150
Louis	Deniau, id.	110, 112, 129
Mathieu	Deniau, id.	115
Pierre	Deniau, id.	110, 112
Mathieu	Deniau-David, id.	129
Pierre	Deniau-Denichère, (Châtellerault),	128
	Denichère, (Châtellerault,	102
Abel	Denichère, id.	110
Charles	Denichère, id.	129
François	Denichère, id.	111, 112, 115, 117, 126
Gabriel	Denichère, id.	114
Jacques	Denichère, id.	110
Jean	Denichère, id.	109, 117, 126
Laurent	Denichère, id	110, 117, 129
Louis	Denichère, id.	115
Paul	Denichère, id.	129
Pierre	Denichère, id.	110, 112, 113, 114, 115, 117, 118
Urbain	Denichère, (Châtel[t]),	110, 113, 116, 117, 126 129
Jean	Denichère-Dufour, (Châtellerault),	129
Louis	Denichère-Nimy, id.	129
François	Denichère-Priot, id.	129
	Denis du Brocard, (Toulouse),	65
Pierre	Denyau (Châtellerault),	151
Laurent	Derieux, (Paris),	57
	Deringé-Berrué, (Châtellerault),	129
Philibert	Desaigles, (Thiers),	77
Antoine	Dessapt, id.	70, 72
	Desforgeat, (Châtellerault),	109
Antoine	Desgrey, (Langres),	82, XV
J.-B. Joseph	Desgrey, id.	82, XV
Blaize	Desmaisons, (Thiers),	72
A.	Desmier (Moulins),	86
P.	Desmier, id.	86
François	Desroches, (Châtellerault),	113
Olivier	Detry, (Toulouse),	65
Denis	Diderot, (Langres),	81
François	Dimey, (Nogent),	XVI
Louis	Divaudais, (Châtellerault),	149, 150
	Domenges du Fau (Toulouse),	65
	Dominicus de Rapas, id.	64
Jacques	Donast, (Paris),	XII
Antoine	Dossaray, (Thiers),	74
François	Dossaray, id.	70, 71, 74
Pierre	Dourel, (Toulouse),	65
Benoid	Dourjoubz, (Thiers),	72
Gabriel	Dozarbres-Dauges, id.	72

		Pages
Jacques	Dozarbres-Danges, (Thiers),	72
Michel	Dozolmes, id.	71, 77
Gaspard	Dozris, id.	72
Jean	Dozris, id.	74
Laurent	Dozris, id.	73
Pierre	Dozris, id.	70, 71, 72
Reymond	Dozris, id.	72
Simon	Dozris, id.	72
Vve Annet	Dozroux, id.	72
Antoine	Dozroux, id.	72
Claude	Dozroux, id.	73
J.	Drapt, (Moulins),	86
Jean	Dreau (Châtellerault),	114
Michel	Dreau, id.	110, 114, 128, 130
	Drian, (Lyon),	97
Jean	Drilhon, (Toulouse),	65
François	Dros, (Caen),	90
	Dros aîné, id.	90
	Dros jeune, id.	90
	Druber-Dragon, (Saint-Etienne)	93
	Dubois, (Marseille),	96
Adrian	Dubois, (Paris),	58
Antoine	Dubois, (Châtellerault),	114
Claude	Dubois, id.	112
Eustache	Dubois, (Saint-Etienne),	24
François	Dubois, (Châtellerault),	114
Hustache	Dubois, (Saint-Etienne),	93, 94
Jacques	Dubois, (Châtellerault),	115
Louis	Dubois, (Paris),	58
Pierre	Dubois, (Châtellerault),	113
René	Dubois, id.	112
François	Dubois père, id.	129
Jacques	Dubois le jeune, id.	129
François	Dubois-Barroux, id.	129, 149
	Dubois-Mesmin, id.	149
	Dubois-Tireau, id.	129
Jacques	Dubois-Tireau, id.	129
Jean	Dubouchet (Saint-Etienne),	93
Pierre	Dubouchet, (Lyon),	97
Pierre	Dubour, (Châtellerault),	114
François	Dubreuil, id.	110, 113, 117
Jérôme	Dubreuil, id.	112
Laurent	Dubreuil, id.	110, 114, 117, 126
Ménard	Dubreuil, id.	129
Etienne	Dubuisseau, id.	150
François	Dubuisseau, id.	115
Jean	Dubuisseau, id.	114, 116, 129
Urbain	Dubuisseau, id.	150
Sébastien	Duchastellet (Thiers),	73
Pierre	Duchesne, (Châtellerault),	114
Gabriel	Duchier, (Thiers),	72
Guillaume	Duchier, id.	72
Gabriel	Duchier-Faye, id.	72
René	Duclos, (Châtellerault),	129
	Duclos-Goussault, id.	129
Jacques	Duclosgrenet, id.	113, 118
Jean	Duclosgrenet, id.	115
Louis	Duclosgrenet, id.	110, 126
Martin	Duclosgrenet, id.	115
Thomas	Duclosgrenet, id.	110
Benoid	Dufaulx, (Thiers),	73
François	Dufaulx, id.	73
Denis	Dugast, (Châtellerault)	110, 128, 139
Germain	Dugast, id.	110
Jacques	Dugast, id.	113, 114
Jean	Dugast, id.	110, 112
Denis	Dugué, id.	148
Pierre	Dulac de Monteilh, (Thiers),	74
	Dulats le jeune, (Paris),	59
Benoid	Dumas, (Thiers),	73
Blaize	Dumas, id.	70
Estienne	Dumas-Begon, (Thiers),	74
Blaise	Dumas doz Reynauldz, id.	73
Pierre	Dumas doz Reynauldz, id.	73
Jean	Dumey l'aîné, (Nogent),	XVII
Cuérôme	Duperay (Paris),	58
Paul Benjamin	Dupont, (Châtellerault),	147, 148
Denis	Dupré, (Paris),	57
Didier	Dupré (Langres),	82
Louis	Dupuis, id.	57
Hilaire	Dupuy (Châtellerault),	110
Pierre	Dupuy, id.	106
	Durand, (Paris),	59
François	Durand, (Châtellerault),	110, 111, 115, 118, 129
Jacques	Durand, id.	113
Louis	Durand, id.	113
Michel	Durand, id.	110
Pierre	Durand, id.	110, 126, 129
Louis	Durand fils, id.	113
Sébastien	Durant, (Paris),	58
P.	Durandus de Villanova (Toulouse),	62, 64
Jacques	Duros, (Châtellerault),	148
Aimé	Dutertre, id.	106
Berthomé	Dutertre, id.	107
François	Dutertre, id.	107
Estienne	Dutil, (Toulouse),	65
Jean	Duverdier, (Thiers),	72

E

Petrus	Ebrardi, (Toulouse),	62, 64
	Eglise, (Paris),	37
	Ernault, id.	XI
André	Escoffier, (St-Etienne),	93
Jacob	Escoffier, id.	93
Jean	Escoffier, id.	93

		Pages
Jacques	Esperon, (Thiers),	72
	Evrard de Boessay, (Paris),	54, 56
Jacobus	Eyguire, (Toulouse),	64

F

Bernard	Fabre, (Toulouse),	66
François	Fabre, id.	66
Guillaume	Fabre, id.	66
Jean	Fabre, id.	66
Jean	Fabre cadet, id.	66
Jean	Fabre fils, id.	66
Benoid	Fargevielle (Thiers),	72
François	Fargue, (Châtellerault),	114
Jacques	Fargues, (Toulouse),	65
Pierre	Faulcon, (Châtellerault),	129
Guiraudin	Faure, (Toulouse),	64
Jean	Faye, (Châtellerault),	114
Remy	Faye, (Thiers),	73
François	Fayol, id.	73
Marcellin	Fayolle, (St-Etienne),	93
Andrieu	Fédit, (Thiers),	74
Claude	Fédit, id.	74
George	Fédit, id.	73
Guillaume	Fédit, id.	74
Jean	Fédit, id.	74
Berthellemy	Fédit de Monteilh, (Thiers),	73
Claude	Fédit de Monteilh, id.	72
Jacmes	Fédit de Monteilh, id.	72
Jean	Feilhe, (Thiers),	73
Nicolas	Fenouil, (Périgueux),	67
Annet	Ferrand, (Thiers),	74
Gilbert	Ferrand, id.	74
Gilbert	Ferrier, id.	74
Guillaume	Ferrier, id.	74
Jean	Ferrier, id.	74
Pierre	Ferrier Dejoub, (Thiers),	74
Louis	Filiat, (St-Etienne),	93
François	Fillault, (Châtellerault),	129
	Fillaux Berry, id.	111
Charles	Fleury, id.	129
Honoré	Fleury, (Châtellerault),	148
Pierre	Fleury, id.	119
	Florent des Noyers, (Paris),	58
Claude	Fontanilles-Barbarin, (Thiers),	73
Jacques	Fontanilles-Barbarin, id.	73
Annet	Fontbonne, id.	72
Claude	Fontbonne, id.	72
Jacques	Fontbonne, id.	72
Annet	Fontbonne le jeune, id.	72
Etienne	Forest, id.	77
Guilliaume	Forez, (Toulouse),	65
Alexandre	Forgeot (Nogent),	XVI
Jean	Forgeot, (Périgueux),	67
Pierre	Forgeot, (Langres),	82
Sébastien	Forgeot, (Nogent),	XVII
Jean	Fortin, (Châtellerault),	116
Pierre	Fortuné, id.	113, 115
Louis	Fouché, id.	113
Jean	Foucou (Langres),	82, XV
Claude	Fougheroux, (Thiers),	74
Alexandre	Fouin, (Langres),	XVI
	Fouques de Villeneuve, (Paris),	XI
Jean-Pierre	Fouquot (Cosne),	87
Guillaume,	Fourès (Toulouse),	65
Claude	Foy, (Châtellerault),	110, 129
Ignace	Foy, id.	112
	François de Chazelles, Thiers),	73
	François de Martignat, id.	69
Didier	Fréjacques, (Langres),	82, XV
Jean	Freycon, (Saint-Etienne),	93
Charles	Froget, (Châtellerault),	150
Bernard	Fronton, (Toulouse),	66
Raymond	Fronton, id.	66
Domien	Fuérineau, (Châtellerault),	106

G

	Gabriel de Mondiers, (Thiers),	73
Pierre	Gagnon (Moulins),	86
Maurice	Gaillard, (Paris),	57
Bernard	Gaillardi, (Toulouse),	66
Pierre	Galentin, id.	66
Claude	Gallier (Nogent),	XVI
François	Gallier, id.	XVI
Gaspard	Gallier, id.	XVII
Jean	Gallier, id.	XVII
Jean-François	Gallier, id.	XVII
Nicolas	Gallier le jeune, id.	XVII
Simon	Gallier, id.	XVII
	Gallois, (Paris),	59
	Gangneux, (Châtellerault),	110, 117
François	Gangneux, id.	115, 129, 149
Pierre	Gangneux, id.	114, 118
Claude	Garinot (Lyon),	97
Claude	Garlot, (Langres),	82
André	Garmond, (Châtellerault),	110, 113, 129
Bertrand	Garmond, id.	110, 111, 114, 118, 126, 129
François	Garmond, id.	113
Guillanme	Garmond, id.	110
Jacques	Garmond, id.	114
Jean	Garmond, id.	110, 112

		Pages
Pierre	Garmond, (Châtellerault),	112,114, 115, 118
Vincent	Garmond, id.	110
Claude	Garnier, (Thiers),	73
Didier	Garnier, (Langres),	82, XV
Dominique	Garnier, (Châtellerault),	129, 149
Mathieu	Garnier, (Thiers),	73
Pierre	Garnier, (Périgueux),	67
Toussaint	Garnier, (Thiers),	72
Antoine	Garnier Boticary, (Thiers),	73
Antoine	Garnier Chassignoles, id.	70, 73
Pierre	Garnier Chassignoles, id.	73, 74
Claude	Garnier Maridat, id.	73
Pierre	Garnier Maridat, id.	73
Thomas	Garnier Vaure, id.	69, 77
J.	Garonte, (Marseille),	96
Jean	Gaschard, (Châtellerault),	110
Antoine	Gaudelac, (Toulouse),	66
Pierre	Gaunault, id.	110
	Gautier, (Paris),	XI
André	Gautier, (Châtellerault),	110, 111 118, 129
Denis	Gautier, id.	110, 112, 118, 128
G.	Gautier, (Marseille),	96
Mathurin	Gautier, (Châtellerault),	136
	Gauvain, id.	102
Charles	Gauvain, id.	111, 128 129, 150
François	Gauvain, id.	113, 114, 115 118, 130, 147, 148
Gabriel	Gauvain, id.	150
Jean	Gauvain, id.	110, 113, 129 139, 150
Vve Jean	Gauvain, id.	130
Marc	Gauvain, id.	113, 118
Pierre	Gauvain, id.	117
	Gauvain-Deniau, (Châtelleraul)	130
François	Gauvain-Denichère, id.	130
	Gauvain-Dion, id.	130
Franç.-Nicol.	Gauvin, id.	116
Guillaume	Gauvin, id.	110
Jacques	Gauvin, id.	111 113, 114, 117
	Gavet, (Paris),	59
Jacques	Gayet, id.	57
Pierre	Gazy, (Thiers),	73
	Geffroy de Rosay, (Paris),	X
Jehan	Geinnon, (Paris),	XII
Nicolas	Genestel, (Thiers),	72
Mary	Genesty, id.	72
Jean-Baptiste	Geoffroy, (Nogent),	XVII
	Geoffroy de Nicolle, (Paris),	XI
François	Georget, (Châtellerault),	115, 149
André	Gérard, (Paris),	57
Etienne	Gérard, (Toulouse),	66
Michel	Gérard, (Paris),	57
Michel	Gérard fils, (Paris)	57
Jean	Germain, (Châtellerault),	113
Jean	Gervais, id.	110
Louis	Gervais, id.	115
Antoine	Gidro, (Thiers),	72
	Giefroy, (Paris),	X
Pierre	Gigoux, (Châtellerault),	114
A.	Gilbert, (Moulins),	86
Annet	Gilbert, (Thiers),	74
Charles	Gilbert, (Châtellerault),	110, 112, 116, 117. 118
Claude	Gilbert, id.	114
François	Gilbert, id.	110, 114, 129
Gilles	Gilbert, id.	109, 111
Gilles	Gilbert, (Moulins),	86
Jean	Gilbert (Châtellerault),	110, 113, 114, 129, 151
P.	Gilbert, (Moulins),	86
Pierre	Gilbert, (Châtellerault),	110, 111, 114, 118, 126, 130
Pierre Franç.	Gilbert, id.	116
René	Gilbert, id.	110
Gilles	Gilbert Jules, (Moulins),	86
Pierre	Gilbert le jeune, (Châtellerault),	110, 113
Louis	Gilbert-Breton, id.	129
François	Gilbert-Chaveneau, id.	129
Pierre	Gilbert-Jouzeau, id.	128
	Giletus de Colonha, (Toulouse),	64
Jean	Gilles, (Châtellerault),	118
François	Girard, id.	115, 129
Gilbert	Girard, (Paris),	57
Jean	Girard, (Toulouse),	65
	Girard le Bègue, (Paris),	XI
Jacmes	Giraudbostz, (Thiers).	72
Jean	Giraudbostz, id.	73
André	Girault, (Châtellerault),	107
Jean	Girault, id.	110
Jullien	Girault, id.	107
N.	Girier (Moulins),	86
Annet	Girodon, (Thiers),	72
Genès	Girodon, id.	73
Hugues	Girodon, id	73
Jean	Girodon, id.	73
Mary	Girodon, id.	73
Michel	Girodon, id.	73
Pierre	Girodon, id.	72
Jean	Girodon-Coquagne, (Thiers),	73
Pierre	Girodon-Coquagne, id.	73
Antoine	Glatigny, (Paris),	58
René	Godeau, (Châtellerault),	114
Michel	Gonias, (Thiers),	72
Jean	Gonias-Méallier, id.	72
Louis	Gonias-Méallier, id	69,72, 77
Gilbert	Gonon, id.	72
Annet	Gonon-Malaptias, id.	72
Jean	Gonon-Malaptias, id.	73

		Pages
Claude	Gontier, (Thiers),	73
	Got, (Châtellerault),	129
Etienne	Got, (Moulins),	86
Jean	Got, (Châtellerault),	112, 113
Michel	Got, id.	115
Pierre	Got, id.	112
René	Gouin, id.	107
Aimé	Goujault, id.	129
Alexis	Goujault, id.	113
Louis	Goujault, id.	113
Antoine	Goujault Mignon, id.	129
	Goujet-Dutaille, (Caen),	90
François	Goujon, id.	106
Simon	Goutail, (Thiers),	73
	Gouyet le jeune, (Caen),	90
	Gouyet fils, id.	90
	Gouyet père, id.	90
Andrieu	Goyon, (Thiers),	74
Gaspard	Goyon, id.	74
Thomas	Grammont, (Toulouse),	64
Petrus	Gramont, id.	64
F. B.	Grand, (Moulins),	86
Jacques	Grand, id.	86
J. P.	Grand, id.	86
Pierre	Grand, id.	85
Genés	Granetias (Thiers),	77
Gilbert	Granetias, id.	73
Gabriel	Granghon Courtade, (Moulins)	72
Claude	Grapinet, (Nogent),	XVI
Joseph-Marie	Gras, (Lyon),	97
Etienne	Gravier, (Langres),	82
	Grégoire (Cosne),	87
	Grelu Dugas, (Châtellerault),	130
Gabriel	Grimardias, (Thiers),	73
Gilbert	Grimond, id.	72
Martin	Grissais (Châtellerault),	130
Louis	Grollier, id.	115
François	Grosmaire, (Nogent),	XVI
	Guelard, (Paris),	59
Ant.	Guelin, (Moulins),	86
Remy	Guelin, id.	86
Pierre	Guénégaud, (Toulouse),	65
Jean	Guéritaud, (Châtellerault),	110, 114, 128
Jean	Guéritaud l'aîné, id.	110
Louis	Guerry, id.	115, 149
Nicholaus	Gui, (Toulouse),	62, 64
	Guiart de Bondis (Paris),	XI
	Guiart Roussel, id.	X
Fernand Gaspard	Guichenot, (Nogent),	XVII
François	Guignard, (Châtellerault),	113, 118
Michel	Guignard, id.	115, 129
René	Guignard, id.	110, 111, 130, 139
David	Guilhermez, (Toulouse),	65
	Guilhermus de Monesties (Toulouse),	64
	Guillaume, (Cosne),	87
	Guillaume, (Paris),	X, XII
Marie femme	Guillaume, id.	IX
	Guillaume de Chazelles, (Thiers)	74
	Guillaume de l'Eglise, (Paris),	57
	Guillaume d'Estrées, id.	XI
	Guillaume de Moussay, id.	28, 56
	Guillaume de Nicole, id.	X
Antoine	Guillemot, (Paris),	56
	Guillon, (Châtellerault),	129
François	Guillon, id.	107
Jacques	Guillon, id.	110, 114, 129
Jean	Guillon, id.	115, 116
Louis	Guillon, id.	125, 129
	Guillot du Fossé, (Paris),	XII
Jean	Guionin (Thiers),	73
V.	Gurjey, (Marseille),	96
Jacques	Guyot, (Paris),	58
Jean	Guyot, (Moulins),	84

H

J. B.	Hasselin, (Paris),	57
Jean	Hastier, (Moulins),	84
Hugues	Hastier. id.	86
P.	Hastier, id.	86
	Hattier, id.	86
Jacques	Hattier, id.	86
	Heibert, (Paris),	X
Jean-Baptiste	Hennery, (Langres),	82
	Henri, (Paris),	XI
Louis	Henry, (Nogent),	XVII
Charles	Henryot, id.	XVI
Jean	Henryot, id.	XVII
Pierre	Henryot, id.	XVII
	Herbelot-Huau, (Châtellerault),	130
Jacques	Hersan, (Paris),	58
Nicolas	Heynaud, (Thiers),	73
	Hivouleau-Raguit, (Châtellerault),	106
Pierre	Hodot, (Nogent),	XVII
Nicolas	Houel, (Paris),	57
Antoine	Huau, (Châtellerault),	116
Charles	Huau, id.	114, 118
Claude	Huau, id.	115
Côme	Huau, id.	110, 112
Etienne	Huau, id.	118
François	Huau, id.	110, 115, 116, 118
Jean	Huau, id.	110, 118, 126
Joseph	Huau, id.	150
Louis	Huau, id.	110, 116, 126, 139
Jean	Huau fils, id.	113
Louis	Huau l'aîné, id.	110

		Pages
Louis	Huau le jeune, (Châtellerault,	115
Louis	Huau-Clerté. id.	129
	Huau-Denichère, id.	130
Louis	Huau-Gauvain, id.	128
	Huau-Gilbert, id.	149
	Hue-l'Anglois (Paris),	X, XI
Jean	Huert, (Toulouse)	65
	Huistace, (Paris),	XI
Jean Baptiste	Humbert, (Langres),	82
Veuve	Humbert, id.	XV

I

Gaspard	Imbert, (Langres),	82
Gaspard	Imbert fils, id.	82
	Imbert-Gallier, (Moulins),	86
Bernardus	Irat, (Toulouse),	64

J

	Jacmes de Monteilh, (Thiers),	74
André	Jacob, (Toulouse),	65
Mammès	Jacob, (Langres),	82
Pierre	Jacqueneau, (Châtellerault),	106
	Jacques de Lens, (Paris),	X
	Jacques du Montié, id.	57
Louis	Jacquet, (Châtellerault),	150
Jérôme	Jacquinot, (Langres),	82
M.	Jacquinot, id.	XVI
Veuve	Jacquinot, id.	82
	Jahan, (Nevers),	88
Jean	Jahan, (Châtellerault),	115, 116
Joseph	Jahan, id.	116
Louis	Jahan, id.	114, 115, 129, 130
Nicolas	Jahan, id.	113, 118
Pierre	Jahan, id.	110, 130, 146, 147
Jean	Jahan-Drouin, (Châtellerault),	129
Antoine	Jailh, (Thiers),	72
Bartholomeus	Jalnes, (Toulouse),	64
	Jamtelle, (Caen),	90
	Jamtelle aîné, id.	90
	Jean de l'Eglise, (Paris),	57
	Jean de Saint-Denis, id.	54, 56
	Jeannot de Nicole, id.	X
	Jehan, id.	X, XIV
	Jehan de Champaigne, id.	XI
	Jehan de Corbie, id.	XII
	Jehan de la Fontaine, id.	XI
	Jehan de Lart, (Toulouse),	64
	Jehan de Ligni, (Paris),	XI
	Jehan de Longuerue, id.	57
	Jehan de Metz, (Langres),	78, 79
	Jehan de Norfolk, (Paris),	XIII
	Jehan d'Orgerel, id.	XII
	Jehan de Tournay, id.	XII
	Jehan de Trainel, id.	XI
	Jehan du Ménil, id.	XI
	Jehan le Brumelai, id.	XIII
	Jehan le Mestre, id.	X
	Jehan le Picart, id.	XIII
	Jehanne, id.	XIV
Hugues	Jobert, (Thiers),	72
Antoine	Johanet, id.	72
Jean	Johanique, id.	73
	Johannes del Bos, (Toulouse),	64
	Johannes del Casse, id.	62, 64
	Johannes del Suc, id.	62, 64
	Johannes de Moret, id.	64
Claude	Jolivet, (Paris),	57
Claude	Josselin, (Saint-Etienne),	93
Jacques	Joubert, (Châtellerault),	110, 112, 118, 128
Pierre	Joubert, id.	111
Pierre	Joubert Chaveneau, (Châtellerault),	129
Antoine	Jouet, (Bordeaux),	95
Mic. Toussaint	Jouet, id.	95
Veuve	Jouet, id.	95
Louis	Jourjon, (Saint-Etienne),	93
	Jousset (Caen),	90
René	Jouzeau, (Châtellerault),	114, 118
Antoine	Jude, id.	115
Louis	Jurine, (Saint-Etienne),	93
Jacques	Juteau, (Châtellerault),	109
	Jutot, (Paris),	59

L

François	Labbé, (Paris),	57
Maurice	Labonne, (Langres),	XV
Léonnard	Laborde, (Châtellerault),	112
Jean	Laborie, (Langres),	82
Bernard	Lacassaigne (Toulouse),	65
	La Chapelle (Caen),	90
René	Lacombe (Châtellerault),	114, 118
Sernin	Lacroix, (Toulouse),	65
Huguet	Lade, id.	65
Pierre	Lafage, id.	65
	Lafontaine, (Caen),	90
Jean	Laforge, (Saint-Etienne),	25, 94
Jean	Laglaine, (Châtellerault),	113, 129
Simon	Laglaine, id.	110

		Pages
François	Laglaine fils, (Châtellerault),	129
François	Laglaine père, id.	115, 129, 146
	Lagrave, (Bordeaux),	95
	Laguerre-Vallée (Châtellerault)	128
Jean	Lamanye (Toulouse),	65
Noël	Lamballe, Nevers),	88
Jean-Honoré	Lambert (Langres),	XVI
Veuve	Lambert, (Paris),	58
	Lamiral, (Moulins),	86
	Lamotte, (Caen),	90
A.-M	Landois, (Moulins),	86
	Langlois, (Paris),	59, 159
Pierre	Lanes (Toulouse)	65
Jacques	Larcher, (Châtellerault),	110, 118
Guillaume	Lardin, id.	109, 111
	Larivière, (Paris),	198
Claude	Larolle, (Châtellerault),	114
François	Lartois, (Paris),	57
	Lasseret, (Caen),	90
Jehan	Latye, (Toulouse),	65
Claude	Laurans, (Paris),	58
Martin	Laurent, (Châtellerault),	115
Jean	Laurin, id.	106, 107, 109, 110
	Laurin Deraillault, (Châtellerault),	120
Denis	Lavergne, id.	113
Jacques	Lavergne, id.	113
Pierre	Lavergne, id.	113
Estienne	Layat, (Thiers),	73
	Le Baron aîné, (Caen),	90
	Le Baron fils, id.	90
	Le Baron Dumesnil, (Caen),	90
	Le Baron Dumutrel, id.	90
Jean	Lebeau, (Châtellerault),	110, 112
François	Le Ber, (Toulouse),	65
Jean	Le Blond (Nogent),	XVII
Michel	Le Bouge (Châtellerault),	106
P.	Le Bourgois, (Paris),	XII
Joseph	Lecan, (Châtellerault),	110
P.	Le Crosnier, (Moulins),	86
	Le Danois, (Caen),	90
Giraldus	Le Don, (Toulouse),	64
	Le Dors, (Caen),	90
Nicolas	Le Franc, (Nogent),	XVII
Johannes	Le Formier, (Toulouse),	64
Antoine	Lemaire (Châtellerault),	113
Barthélemy	Lemaire, (Châtellerault),	110
Louis	Lemaire, id.	110, 113, 115, 128, 148, 150
	Lemoyne (Cosne),	87
Claude-Marie	Lépine, (Lyon),	97
Jacq.-Gaspard	Lépine, (Lyon),	97
Jacq.-Joseph	Lépine, id.	97
Jean-Marie	Lépine, id.	97
Philippe	Lépine, id.	97
Ph.-Martin	Lépine, id.	97
	Leprince, (Langres),	XV
Christofle	Lerouge, (Châtellerault),	106
François	Lerouge, id.	110
Joseph	Lerouge, id.	110
Claude	Lesbre, (Moulins),	86
	Lethien, (Paris),	60, 196
Louis	Levaché, (Paris),	57
Cathevin	Lhuilier, (Châtellerault),	110, 117
François	Lhuilier, id.	110, 128
François	Lhuillier, id.	112, 114, 117
Jean	Lhuillier, id.	115
Pierre	Lhuillier, id.	113, 129
Joseph	Lhuillier Chauvain, (Châtel.),	129
	Lhuillier Bonnion, id.	130
	Lhuillier Dieulefils, id.	129
Antoine	Liberge, (Paris),	58
Jacques	Liégeard, (Nantes),	98
Michel	Liffaut, (Châtellerault),	109, 111
	Lion fils, (Marseille),	96
Guillaume	Lobbe, (Thiers),	74
Jean-Baptiste	Logerot, (Nogent),	XVII
Estienne	Lolle, (Thiers),	74
	Loppy Roffet, (Thiers),	72
	Lorencin, (Paris),	XI
	Lorenz, id.	X, XI
Jean	Lorillard, (Nogent),	XVII
Jacques	Lorin, (Châtellerault),	151
Louis	Lorin, id.	129
Guilhiaume	Lorran, (Toulouse),	65
Gilbert	Luneteau, (Châtellerault),	129
Jacques	Luneteau, id.	150
Louis	Luneteau, id.	129
Jacob	Lusson, id.	114
Laurent	Lusson, id.	112, 114

M

Femme	Mabile, (Paris),	XII
Jean	Macquart, (Langres),	82
Pierre	Macquin, (Châtellerault),	130
Femme	Maheut, (Paris),	XI
François	Maire, (Châtellerault),	115
Bon	Malaingre, (Nogent),	XVI
Gabriel	Malanye, (Thiers),	73
Pierre	Malaptias, id.	77
Veuve	Mallé, (Paris),	58
Antoine	Mambrun, (Thiers),	72
Augustin	Mambrun, id.	77
Claude	Mambrun, id.	73
Durand	Mambrun, id.	70, 72, 73
Etienne	Mambrun, id.	77
Giraud	Mambrun, id.	73
Guillaume	Mambrun, id.	73
Jean	Mambrun, id.	69, 72
Joseph	Mambrun, id.	72

		Pages
Mary	Mambrun, (Thiers),	73
Michel	Mambrun, id.	72
Nicolas	Mambrun, id.	70, 77
Pierre	Mambrun, id.	73
Nicolas	Mambrun l'aîné, (Thiers),	73
Nicolas	Mambrun le jeune, id.	73
Joseph	Mambrun Crapinet, id.	72
Jean	Mambrun de Monteilh, id.	74
Denis	Mambrun Fontanilhes, id.	72
Guillaume	Mambrun Fontanilhes, id.	72
Antoine	Mambrun Thoret id.	74
Michel	Mammès Mielle, (Langres),	82
	Mammès Regnault, id.	XVI
	Manaldus de la Ranho (Toulou.)	64
Anthoine	Manault, (Langres),	80
Pierre	Maquin (Châtellerault),	110
J.	Marand, (Moulins),	86
Lsz frères	Marbreaux, (Paris),	57
Jean	Maréchal, (Langres),	82
Jean	Mareuchon, (St-Etienne),	93
Veuve	Marests, (Paris).	58
Michel	Margot, (Châtellerault),	110
Pierre	Marin, id.	116
Georges	Marmy, (Thiers),	72
	Marnay, (Châtellerault),	117
Charles	Marnay, id.	115, 129, 146
Gabriel	Marnay, id.	111, 129
François	Marnay, id.	110,113,118,150
Jacques	Marnay, id.	110, 115, 129
Jean	Marnay, id.	114, 115, 129, 151
Louis	Marnay, id.	110, 126
Michel	Marnay, id.	113
Charles	Marnay Corchand, (Châtelle'),	149
	Marnay Poisnin, id.	110
Vidal	Marques, (Toulouse),	65
Jacques	Marra, id.	64
Jacques	Marsais, (Châtellerault),	112
Jean	Marsais, id.	110, 117, 126
Jean	Marsau, id.	109
	Marsault Poullet id.	107
Claude	Martignat, (Thiers),	71, 74, 77
François	Martignat, id.	74, 77
George	Martignat, id.	74
Julien	Martignat id.	74
Noël	Martignat, id.	72
Pierre	Martignat Paille, (Thiers),	72
Alexandre	Martin, (Nogent),	XVI
Claude	Martin, (Nogent),	XVI
Etienne	Martin, id.	XVI
François	Martin, (Châtellerault),	113, 129
François	Martin, (Nogent),	XVI
Genès	Martin, (Thiers),	72
Jean	Martin, (Châtellerault),	115, 130, 149
Jean	Martin, (Nantes),	98
Jérôme	Martin, (Châtellerault),	115, 130
Louis	Martin, id.	114, 115

		Pages
Nicolas	Martin, (Paris),	57
Pierre	Martin (Châtellerault),	113, 118
Pierre	Martin, (Paris),	57
Joseph	Martin Bonié, (Lyon),	97
	Martin Magister, (Langres),	XVI
Maurice	Martineau, (Châtellerault),	113
Thevenin	Martineau, (Melun),	95
Estienne	Maspatier (Thiers),	72
Jean	Massip, (Toulouse),	65
Pierre	Massip, id.	65
Joachim	Mathé, (Châtellerault),	106
Claude	Mattot (Paris),	58
Antoine	Maubert, (Thiers),	77
Jean	Maubert-Dauges, id.	72
Simon	Maubert-Dauges. id.	73
Pierre	Maubert de la Roche, id.	73
Guiot	Maubert de la Roche, id.	73
Vve Pierre	Maubert-Deluc, id.	73
Joseph	Maugé, (Châtellerault),	111
François	Maugis, id.	111
Jacques	Maugis, id.	111, 115, 126, 129
Jehan	Maulavé, (Paris),	XII
Antoine	Maulbert-Goyon, (Thiers),	74
Claude	Maulbert-Goyon, id.	74
Pierre	Maulbert-Goyon, id.	74
P. de	Mauregart, (Paris),,	XII
Pierre	Maurin, (Châtellerault),	111
Michel	Maury, id.	110
Bernardin	Mausas, (Toulouse),	64
Guillermus	Mausas, id.	64
Mathieu	Mauvezin, id.	63
Jean	Mazoire (Thiers),	77
Benoid	Méallet, id.	72
Genès	Méallet, id.	73
Michel	Méallet, id.	72, 74
Claude	Méallet-Chabrol, id.	74
Pierre	Mellun, id.	72
Louis	Ménage, (Châtellerault),	116
	Ménard-Dubreuil, id.	129
Nicolas	Menassierue, (Langres),	82
Estienne	Menteau, (Châtellerault),	107, 109
Jean-Baptiste	Mergot, id.	115
François	Méré-Bonnault, id.	129
	Méré-Dubreuil, id.	130
Pierre	Méré-Marquet, id.	129
Claude	Mergé, (Paris),	57
Giles	Mérigot, (Châtellerault),	151
Michel	Mérigot, id	129
Michel	Mérigot fils, id.	113
Pierre	Merlat, (Saint-Etienne),	93
Antoine	Mesnage, id.	112
François	Mesnard, id.	106
Louis	Mesnard, id.	115
Jacmes	Mesonie, (Toulouse),	64
Mathieu	Miale, id.	65
	Michaut, (Paris),	59

		Pages
	Michel, (Paris),	59
Didier	Michel, (Langres),	XVI
Guillermus	Michel, (Toulouse),	63, 64
Pierre	Michel, (Moulins),	87
	Michel du Suchel, (Thiers),	72
Augustin	Michelin, (Nogent),	XVI
Claude	Michelin, id.	XVI
Denis	Michelin, id.	XVI
	Michiel le Bresbant, (Paris),	X
Jean	Mignon, (Châtellerault),	110
Louis	Mignon, id,	113
Mathieu	Millet, (Toulouse),	65
Marc	Mitault, (Châtellerault),	106
Pierre	Moignet, id.	114
Pierre	Moignoux, (Thiers),	73
Mathurin	Mollard, (Châtellerault),	107
Hubert	Molle, (Paris),	58
François	Monard, id.	58
Claude	Mongin, (Nogent),	XVI
Jean	Mongin, id.	XVII
Simon	Mongin, id.	XVII
Durand	Montsuchier, (Thiers),	74
	Moreau, (Paris),	39, 59
Antoine	Moreau, (Châtellerault),	111, 129
François	Moreau, (Paris),	57
Jean	Moreau, (Paris),	58
Louis	Moreau, id.	58
Vve	Moreau, id.	58
François	Moreau fils, id.	58
Estienne	Morel, (Thiers),	72
François	Morel, id.	74
Antoine	Morellat, id.	73
Louis	Moretti, (Moulins),	86
F.	Moretti aîné, id.	86
F.	Moretti jeune, id.	86
Pierre	Meorgea, (Châtellerault),	114, 115, 128
Jean	Moriseau, (Paris),	58
	Morize, (Marseille),	96
	Morot l'aîné, (Moulins),	87
Annet	Mosnat, (Thiers),	72
Antoine	Mosnat, id.	72
Benoid	Mosson, id.	73
Guillaume	Mostonier, id.	73
Jacques	Mostonier, id.	73
Pierre	Moucherel, (Lyon),	97
Louis	Mousnier, (Châtellerault),	106
Claude	Moyancourt, (Nogent),	XVI
Barthélémy	Munier, (Lyon),	97
Claude	Muzard, (Thiers),	74
Gilbert	Muzard, id.	74

N

Petit Jean dit	Namur, (Paris),	59
Jean	Nancey, (Nogent),	XVII
Mathieu	Neveu, (Châtellerault),	128
	Nicholas, (Paris),	IX, X, XIV
	Nicholas d'Erbi, id.	XII
	Nicolas de Labrière, id.	59
Antoine	Nivert, (Châtelleraul),	115
Denis	Nivert, id.	119
Charles	Nivert, id.	128, 148, 150
	Nivert-Dubreuil, id.	129
Blaize	Niron, (Thiers),	72, 74
Jean	Niron, id	73
G.	Noël, (Périgueux),	67
Claude	Nolleau, (Châtellerault),	110, 114
Pierre	Nolleau, id.	114
François	Norais, id.	114, 118
Pierre	Norais, id.	110, 114, 118
Mathieu	Noraux, id.	117
Mathieu	Nores id.	112
	Not-Marquet, id.	130

O

Denis	Obtencias, (Thiers),	73
Antoine	Ojard-Vernière, id.	72
Barthélémy	Ojardias, id.	73
Bonnet	Ojardias, id.	73
Jacques	Ojardias, id.	73
Johannès	Olmandi, (Toulouse),	64
P.	Olive, (Marseille),	96
	Olondus, (Rome),	155
François	Oursel, (Paris),	57
Guy	Oursel, id.	58

P

Antoine	Paisible, (Paris),	57
	Palabo, (Lyon),	97
Louis	Palineau, (Périgueux),	67
Charles	Parisel, (Nogent),	XVI
Pierre	Pasquet, (Châtellerault),	114, 118
François	Pasquier, id.	115
P.	Passienus, (Rome),	155
Philippe	Peau, (Thiers),	73
Nicolas	Pelletier, (Langres),	80
Pierre	Pelletier, (Châtellerault),	110, 126
Pierre	Pelletier, (Moulins),	86
Claude	Perdrau, (Paris),	58

		Pages
	Périneau, (Châtellerault),	117
Pierre	Périot, id.	107
Antoine	Perlant, id.	114
Louis	Perlant, id.	115
	Perlaut Grandin, id.	129
Gabriel	Pernot, (Langres),	XV
Jean-Alexis	Pernot, (Nogent),	XVII
Jean-Bapt.	Pernot, (Langres),	82, XVI
Jean	Pernot le jeune (Nogent),	XVII
Nicolas	Pernot (Langres),	82
Pierre	Pernot fils, id.	82
	Pernot-Lebrun, id.	XV
	Pernot-Pernot, id.	XV
Jean	Perot (Châtellerault),	114
Louis	Pérot, id.	115, 129
Jean-Jacques	Perret, (Paris),	39, 59
	Perrot, id.	XIV
Jean	Perrot fils, (Châtellerault),	149
Jean	Perrot-Dieulefils, id.	129
Louis	Perrot-Marquet, id.	129
	Personne (Paris),	59
	Petit, (Châtellerault),	125
Guillaume	Petit, (Paris),	57
Pierre	Petit, (Châtellerault),	115, 129
Symonnet	Petit, (Paris),	56
Vincent	Petit, id.	57
	Petit Jean, id.	59
Pierre	Petitot, (Langres),	XV
Pierre	Petitot, (Nogent),	XVII
	Petrus de Dieu, (Toulouse),	64
Nicolas	Peyroussel, id.	65
Pierre	Peyroussel, id.	65
Durand	Phielipot, (Thiers),	73
Pierre	Philippon, (Châtellerault),	112
Charles	Piault, id.	129
François	Piault, id.	115
Jacques	Piault, id.	115
Louis	Piault, id.	114, 115
François	Piault-Audinet, id.	129
François	Piault-Papot, id.	129
Jacques	Piault-Audinet, id.	129
Louis	Piault-Gauvain, id.	129
Louis	Piault-Piault, id.	129
Michel	Pichereau-Chaplain, id.	129
	Picquette, (Arras),	98
	Pierré, (Langres),	XV, XVI
	Pierre, (Nevers),	58
	Pierre, (Paris),	XI
	Pierre d'Issel, (Paris),	XI
	Pierre du Suchel, (Thiers),	72
	Pierre le Bourguignon, (Paris),	XI
Gilles	Piet, (Châtellerault),	107
Jean	Piet, id.	110
Thomas	Piet, id.	106, 107, 109
Mathieu	Pigerol-Mambrun, (Thiers),	72
Pierre	Pigerol-Mambrun, id.	72
Benoît	Pignerol-Bollemoy, id.	73
Vincent	Pinson, (Châtellerault),	112
Antoine	Piron, (Thiers),	71, 77
Edme	Pitout, (Paris),	58
Pierre	Planche, (Châtellerault),	106
Pierre	Planque, (Périgueux),	67
Jean	Plue, (Paris),	57
Jacobus	Poderas, (Toulouse),	64
James	Poderas, id.	64
Antoine	Poinsot, (Langres),	XV
Jean	Poinsot, (Nogent),	XVII
Pierre	Poinsot, id.	XVII
Claude	Pointié, (Paris),	57
Bernard	Poisson, (Bordeaux),	95
Claude	Populus, (Langres),	XV
Jacques	Potier, (Thiers),	82
Johannes	Potier, (Toulouse),	64
Jean	Poulet, (Châtellerault),	114, 118
Claude	Poupault, id.	149
Georges	Poupault, id.	150
	Poupault-Rogin, id.	129
René	Poupeaux, id.	114
Pierre	Pouvreau, id.	116
Johannes	Poysson, (Toulouse),	64
Guillaume	Pozin, (Thiers),	72
Bernard	Pratboy, id.	72
Johannes	Prinhom, (Toulouse),	64
Andrieu	Privat, (Thiers),	73
Louis	Prodhon-Dolly, id.	69, 72, 77
Thomas	Prodhon, id.	74
Antoine	Provenchère, id.	77
J.	Provost, (Moulins),	86
Antoine	Prudent, (Langres),	82
Denis-Michel	Prudent, id.	82
M.	Prudent, id.	XVI
Nicolas	Prudent, id.	82
Simon	Prudent, id.	82, XV
Antoine	Prudhomme (Saint-Etienne),	93
Nicolas	Prunet, (Langres),	82
Jean	Pujos, (Toulouse),	66

Q

	Quatrehomme, (Paris),	60
Pierre	Quatr'homme, (Langres),	82
Didier	Quentin le jeune, (Nogent),	XVI
Louis	Quillaut, (Châtellerault),	106
François	Quoniam, (Paris),	57

R

		Pages
Pierre	Rade, (Toulouse),	65
Claude	Ragoin, id.	65
Gabriel	Raguit, (Châtellerault),	126
Jean	Raguit, id.	114
Laurant	Raguit, id.	106
Jehan	Rahon, (Toulouse),	65
Jacques	Raillard, ((Moulins),	86
	Rambert-Jorestz, (St-Etienne),	93
Vve Jean	Ramay, (Thiers),	73
George	Ramey, id.	72
	Raoul, (Paris),	X, XI, XII, XIII, XIV
	Rattery-Bernard, (Marseille),	96
	Reboule, (Lyon),	97
Laurent	Regnard, (Langres),	XV
Simon	Regnard, (Nogent),	XVII
Claude	Regnault, (Langres),	82
François	Regnault id	82
François	Regnault, (Châtellerault),	106
Jacques	Regnault, (Langres),	82
Simon	Regnault, id.	82
M.	Regnault, id.	XVI
Nicolas	Régnier, (Nogent),	XVII
Sébastien	Régnier, id.	XVII
Claude	Rembouillet, id.	XVI
Jean-Claude	Rembouillet le jeune id.	XVII
Charles	Rémond, id.	XVI
Paul	Rémond, id.	XVII
Joseph	Renard, (Langres),	82, XV
Vve	Renard, id.	XV
François	Renaud, (Paris),	XVI
	Renault, id.	XIII, XIV
Claude	Renault, (Langres),	XVI
Jacques	Renault, id.	XV
François	Renault, id.	XV
Pierre	Renault, id.	XV
	Renault de Saint-Vallier, (Langres)	XV
Jacques	Renu, (Paris),	57
Jean	Ressineau, (Châtellerault),	115
Benoid	Retru, (Thiers),	74
Antoine	Reynaud, (Saint-Etienne),	93
	Ricard, (Paris),	59
Claude	Richard, (Thiers),	74
	Richart, (Paris),	X, XI, XII, XIV
	Richart de Hainville, (Paris),	X
	Richard de Neelle, id.	XII
	Richard l'Anglois, id.	XI
	Richardin de Beguingneham, (Paris),	XII
Benoit	Ricornet, id.	72
Claude	Ricornet, id.	72
Vve Gabriel	Ricornet, (Paris),	72
Adrien	Rigodias, id.	70
Antoine	Rigodias, id.	72
Claude	Rigodias, id.	74
Estienne	Rigodias, id.	74
François	Rigodias, id.	71, 77
Genès	Rigodias, id.	70
Jean	Rigodias, (Thiers),	74
Noël	Rigodias, id.	74
René	Rigodias, id.	73
Yte	Rigodias, id.	69, 77
Vve Andrieu	Rigodias, id.	73
Jacques	Rigodias-Barsallon, id.	73
Hugues	Rigodias-Barsallon, id.	73
Pierre	Rigodias-Barsallon, id.	73
Pierre	Rigodias-Byndaine, id.	73
Genès	Rigodias doz Jurias, id.	74
Jacques	Rigodias doz Pouéroux, id.	74
Antoine	Rigodias-Goyon, id.	73
Antoine	Rigodias-Majaud, id.	74
Mathieu	Rigodias-Mazaud, id.	73
Andrieu	Rigodias-Poto, id.	73
Blaize	Rigodias-Thivel, id.	73
Genès	Rigodias-Thivel, id.	72
Jean	Rigodias-Thivel, id,	73
Pierre	Rigodias-Thivel, id.	69, 77
Guillaume	Rigodias-Vielhard, id.	73
Durand	Rival, id.	70, 73
Martial	Rival, id.	73
René	Rivalier, (Châtellerault),	115
Joseph	Rivaux, (Paris),	58
Claude	Robelin, (Nogent),	XVI
	Robert, (Paris),	X, XI, XII, XIV
Joseph	Robert, (Cosne),	87
Berthellemy	Robert, (Thiers),	74
	Robin, (Paris),	XIII
Etienne	Robineau, (Châtellerault),	110, 115, 126
François	Robineau, id.	114, 115
Louis	Robineau, id.	114, 129
René	Robineau, id.	111, 114
René	Robineau-Gaudeau, (Châtellerault),	129
Nicolas	Roblin-Bourgeois (Nogent),	XVII
Annet	Roche, (Thiers),	77
Antoine	Roche, id.	70, 72
Paschal	Roche-Garny, id.	72
Antoine	Roché, (Châtellerault),	115
Jean	Rocher, id.	112, 117, 118
	Rocher-Châtillon, id.	129
Annet	Rochias, (Thiers),	73
Claude	Rochias. id.	77

		Pages
François	Rochias, (Thiers),	70, 74
Thomas	Rochias, id.	73, 74
Gilbert	Rochias-Fortune, id.	74
Thomas	Rochias-Fortune, id.	74
Pierre	Roffet, id.	70, 71, 77
François	Roger, (Langres),	82
	Roger du Montié, (Paris),	57
Petrus	Rogerii, (Toulouse),	64
	Rogier, (Paris),	IX, X, XIII, XIV
Jacmes	Rogier de Martignat, (Thiers),	74
	Rogier l'Anglois, (Paris),	XII
Denis	Roguez, (Châtellerault),	106
Claude	Rolain, (Paris),	58
Jean	Romantin, (Thiers),	73
Veuve Jean	Rouchoux, (Saint-Etienne,)	93
Mary	Rougier, (Thiers),	74
Bernard	Rousseau, (Cosne),	87
Claude	Rousseau, id.	87
Pierre	Rousseau, (Châtellerault),	113, 114
	Rousseau-Babat, id.	128
Jehan	Roussel, (Paris),	IX
Raoul	Roussel, id.	XI
Claude	Rousselle, (Langres),	82, XV
Gabriel	Roux, (Thiers),	72
François	Royer (Nogent),	XVI
Jean	Royer, (Châtellerault),	113, 118
Bernardus	Rufat fils, (Toulouse),	64

S

Antoine	Sabattier, (Thiers),	72
Eidal	Sabaza, (Toulouse),	65
Didier	Saigot. (Langres),	80
Estienne	Sainct Joannès, (Thiers),	73
Georges	Sainct Johanès, id.	74
Antoine	Sainton, (Châtellerault),	110
Jacques	Sainton, id.	110
Jean	Sainton, id.	110
Michel	Sainton, id.	112
Antoine	Salamon, (Thiers),	73
Estienne	Salamon, id.	72
Mathieu	Salamon, id.	73
Philibert	Salamon, id.	72
Pierre	Salamon, id.	73
Laurans	Sallamon, id.	70, 73
Estienne	Salle, id.	72
Anthonius	Salvat, (Toulouse),	64
Denis	Samazan, id.	65
Louis	Samazan, id.	65
Antoine	Samezan, id.	65
Jehan	Samezan, id.	65
Claude	Sanajut, (Thiers),	74
Thomas	Sanajut, id.	74
	Sanson, (Paris).	X
Pierre	Sauzay, id.	57
Antoine	Sauzelle, id.	57
Tornerius	Savary, (Toulouse),	64
	Scailteux Picquette, (Arras),	98
Jean	Secretier, (Langres),	82
Pierre	Secretier, id.	82, XVI
	Secretier Cardeur, (Langres),	XV
Nicolas	Seguin, (Langres),	114, XV
Claude Ant.	Semouille, (Châtellerault),	114
Jean	Serin, id.	106
Laurent	Sergens, (Paris),	57
François	Sibillet, (Châtellerault),	112
Charles	Silvestre, (Nogent),	XVI
Jehan	Silvestre, (Langres),	80
Jacobus	Simon, (Toulouse),	62, 64
Antoine	Sirbillot, (Châtellerault),	112
Gerès	Sohanen, (Thiers),	73
Antoine	Sohanen Bazellet (Thiers),	73
Estienne	Sollières, id.	72
Mathieu	Sollières, id.	72
Jacmes	Sollières Passerat, id.	72
Gilbert	Sommet, id.	72
	Songy, (Paris),	196
Gabriel	Soubrillard (Châtellerault),	112, 118
Jacques	Soubrillard, id.	113
Claude	Soubillaud, id.	114
Jacques	Soubillaud, id.	118
Louis	Sozède Yffraigne, (Thiers),	72
George	Sucile, id.	73
Jean-Pierre	Sudrie, (Langres),	82, 199, XVI
Jean	Suffiseau (Châtellerault),	136
Aymé	Suffisseau, id.	107, 109
Jacques	Suffisseau, id.	107
Jacques	Surnom, (Paris),	57
	Symon, id.	XI
	Symon de Douay, (Paris),	XI
	Symon de Néenville, id.	IX

T

Jehan	Tabard, (Toulouse),	65
	Taboureux, (Nantes),	98
Claude	Taboureux, (Lyon),	97
Abraham	Taillefer, (Châtellerault).	106
Jean	Tallochon, id.	106
Antoine	Tanchon, id,	112
Pierre	Tanchon, (Châtellerault),	112, 115
	Tanchon Poinin, id.	128
Pierre	Taner, (Toulouse),	65
Annet	Tarérias (Thiers),	73
Jullien	Tarerias, id.	73
Nicolas	Tarérias Mambrun, (Thiers),	73

		Pages
Mary	Teilhan, (Thiers),	73
P.	Tenailler, (Moulins),	86
Charles-Joseph	Teste, (Lyon),	97
François	Teste, (Paris),	59
Pierre	Teste, (Lyon),	97
Joseph	Tetet, (Langres),	XVI
Jean	Tevenet, (Lyon),	97
Pierre	Texier, (Châtellerault),	106
André	Thenault, id.	113, 114, 117
	Thibault, id.	130
	Thibault, id.	109, 110, 112, 116
Jean	Thibault, (Paris),	XII
René	Thibault (Châtellerault),	112
Pierre	Thibaut (Paris),	XI
Estienne	Thiers, (Thiers).	72
Jean	Thiers, id.	72
Vital	Thiers, id.	72
Claude	Thivet, (Langres),	82
	Thomas, (Paris),	X, XII, XIV
	Thomas de Chazelles, (Thiers),	74
	Thomas de Fieuwiller, (Paris),	12, 13, 56
	Thomas d'Orgeret, (Paris)	57
Pierre	Thoret, (Châtellerault),	110
	Tibout de Lesches, (Thiers),	XI
Luc	Tiffeneau, (Châtellerault),	106
André	Tomassin, (Lyon),	97
Bernardus	Tornerii, (Toulouse),	62, 64
Claude	Torsay, (Châtellerault),	110, 115, 117
François	Torsay, id.	114
Jean	Torsay, id.	110, 126, 129
	Torsay-Grelault, id.	130
Jacques	Touchoy, id.	114
Antoine	Tournaire, (Thiers),	77
Jean	Toussaint, (Saint-Etienne),	93
	Toussaint-Bertrand, (Nogent),	XVII
	Toussaint-Grapinet, id.	XVII
Paul	Touyarest, (Paris)	58
Antoine	Touzalin, (Châtellerault),	150
Gabriel	Touzalin, id.	115
Jacques	Touzalin, id.	115
Joseph	Touzalin, id.	115
Gabriel	Touzallain, id.	128
	Touzallain-Barron, id.	129
Joseph	Touzallain-Dugast, id.	129
Jacques	Touzallain-Pasquier, id.	129
Jacques	Travers, (Paris),	57
Pierre	Tregan, (Toulouse),	65
Johannès	Trelhas, id.	62, 64
Guillaume	Trimollet-Chevallier, (Thiers),	74
Jean	Trioullier, id.	72
Antoine	Turbat, (Châtellerault),	114
Pierre	Turbot, id.	114
Pierre	Tussugnières, (Thiers),	74
	Tybout, (Paris),	X

V

Joseph	Vacherias, (Thiers),	77
Jean	Vachias, id.	73
Michel	Vachias, id.	72
Jean-Bapt.	Valinière, (Lyon),	97
Gille	Vallantin, (Châtellerault),	129
Estienne	Vallée, id.	113, 117
Jean	Vallée, id.	110, 112, 113, 114, 117, 126, 129, 151
Pierre	Vallée, (Châtellerault),	110, 113, 115, 128
René	Vallée-Clerté, id.	129
Jean	Vallée-Coribin, id	129
Romain	Vallèle, id.	106
Jean-Bapt.	Vallet, (Lyon),	97
Nicolas	Valloud, id.	97
François	Vandolfi, (Châtellerault),	112
Julien	Vanneau, (Toulouse),	65
Pierre	Vedel, id.	66
Etienne	Vedel aîné, id.	66
Jean	Vedel fils, id.	66
François	Vée, (Châtellerault),	114
Xavier	Vée, id.	129
Andrieu	Veilh, (Thiers),	73
Louis	Veilh, id.	69, 74, 77
Pierre	Veilh, id.	72
Antoine	Verchière-Mougis, (Thiers)	73
Jean	Verchière-Mougis, id.	72
Jean	Verdet, (Langres),	XV
Jacques	Vergas, (Châtellerault),	110
Jean	Verger, id.	109
Pierre	Verger, id.	126
Andrieu	Vernière, (Thiers),	72
Annet	Vernière, id.	72
Benoid	Vernière, id.	73
Christophle	Vernière, id.	72
Estienne	Vernière, id.	72
Mary	Vernière, id.	73
Jean	Vernière l'aîné, id.	73
Jean	Vernière le jeune, id.	73
	Verrier, (Paris),	57
	Verzi, id.	13, 56
Claude	Vial, (Saint-Etienne),	93
Jean-Bapt.	Vial, (Lyon),	97
Pierre	Vial, id.	97
Pierre	Vial fils, id.	97
Alexandre	Viale, (Saint-Etienne),	93
J.-B.	Viallin, (Moulins),	86
François	Vieillard, (Châtellerault),	112, 117
Guilhermus	Vielhas-Casas, (Toulouse),	64
L.	Vigier, (Moulins),	86

		Pages
	Vigneron, (Paris),	59
Claude	Vigneron, (Nogent),	XVI
Guillaume	Vigneron, (Paris),	57
Jean	Vigneron, (Langres),	81
Pierre	Vigneron, (Nogent),	82
Augustin	Vigroux, id.	XVI
François	Vigroux, id.	XVII
Guillaume	Ville, (Thiers),	73
Antoine	Villemène, (Châtellerault),	113
Constant	Villeminiel, id.	110
Jean	Vilieminiel, id.	110, 112
	Vincent, (Paris),	XIV
	Vinnebault-Vieillot, (Langres),	82
	Vitalis de la Barta, (Toulouse)	64
Louis	Vitrio, (Châtellerault),	106
Claude	Vizier, (Moulins),	86
Charles	Voillemot, (Langres),	XV
Jean	Voillemot, id.	82, XVI
Laurent	Voirin, (Nogent),	XVII
François	Voix, (Châtellerault),	113, 117
Claude	Vol, (Nogent),	XVII

W

Pierre	Willequin, (Paris),	56, VII
Guillaume	Willereynier, (Périgueux),	67

Y

Benoid	Ymonet, (Thiers),	73
Jean	Ymonet, id.	72
Louis	Ymonet, id.	72
Claude	Yssard, id.	73
Jean	Yssard, id.	73
Simon	Yssard, (Thiers),	73
Adrien	Ytournel-Brugière, id.	74
Jean	Ytournel-Brugière, id.	74
	Yvon, (Paris),	X

BADELAIRE DU BOURREAU DU CHATELET

CORRECTIONS A FAIRE A L'INDEX

Page XXIX, 1° ligne 5, *au lieu de* : 85,
lire : *65*.
2° ligne 22, *au lieu de* : Courangou,
lire : *Couranjou*.

TABLE DES MATIÈRES DU TOME Ier

Pages

AVANT-PROPOS I

PREMIÈRE PARTIE

LA COUTELLERIE ANCIENNE

CHAPITRE I

ORIGINE DU COUTEAU

L'âge de la pierre. — L'âge des métaux. — Découverte de l'acier. — Le couteau dans l'Antiquité et au Moyen-Age. 3

CHAPITRE II

COUTEAUX DE TABLE

De l'époque romaine au XVIIIe siècle. — Les « cousteaulx » à trancher. — Leur emploi 11

CHAPITRE III

COUTELLERIE DE LUXE

Les couteaux de toilette. — Les canifs. — Les ciseaux. — Les gaînes. — Les rasoirs. — Les couteaux à poudre 15

CHAPITRE IV

COUTEAUX COMMUNS

Les couteaux de cuisine. — Les jambettes. — La fabrication de Saint-Etienne et de Thiers. — Les fusils 23

CHAPITRE V

OBJETS DE COUTELLERIE

Description des pièces fabriquées par les couteliers à la fin du XVIIIe siècle . . 31

DEUXIÈME PARTIE

LES COUTELIERS

CHAPITRE I

LES PREMIERS COUTELIERS

Pages

Les instruments tranchants chez les Grecs et les Romains. — Les corporations. . 45

CHAPITRE II

LES COUTELIERS DE PARIS DU XIIIe AU XVIIIe SIÈCLE

Les fèvres couteliers. — Les couteliers faiseurs de manches. — Les imagiers. — Les gagne-petit. — Les rémouleurs de grandes forces. — Les couteliers de Paris. 51

CHAPITRE III

LES COUTELIERS DE PROVINCE DU XIIIe AU XVIIIe SIÈCLE

Toulouse. — Périgueux. — Thiers — Langres. — Nogent. — Moulins. — Saint-Etienne. — Caen. — Cosne. — Nevers. — Notes diverses. 61

CHAPITRE IV

LES COUTELIERS DE CHATELLERAULT

Origine de la coutellerie Châtelleraudaise. — Statuts des couteliers de Châtellerault au XVIe siècle 99

CHAPITRE V

JURANDES, MAITRISES

Monographie des couteliers de Châtellerault. — Leurs marques 109

CHAPITRE VI

LA CORPORATION DES COUTELIERS

Les couteliers Châtelleraudais du XVIe siècle à la Révolution 121

CHAPITRE VII

LA FIN DES CORPORATIONS

Les confréries. — Le compagnonnage. — Le roi des merciers. — Modifications aux statuts des couteliers de Châtellerault. — Les édits de 1776. — Les cahiers du Tiers-Etat de la sénéchaussée de Châtellerault 131

CHAPITRE VIII

LA FABRICATION ANCIENNE

Pages

Le travail des métaux dans l'Antiquité. — Les couteliers Romains. — Développement de la coutellerie 153

CHAPITRE IX

L'ART DU COUTELIER

Outillage des couteliers du XVIIIe siècle. — Description des matières qu'ils employaient. — La boutique du coutelier. 161

CHAPITRE X

DIVERS PROCÉDÉS DE FABRICATION

De la trempe de l'acier et du recuit, par J.-J. Perret. — La fabrication de la coutellerie à Saint-Etienne au XVIIIe siècle. — Mémoire de Clouet sur la fabrication des lames dites Damas. 201

NOTES COMPLÉMENTAIRES

PREMIÈRE PARTIE

Usage des couteaux. — Nef et cadenas. — Objets de coutellerie faisant partie du mobilier de Charles V, roi de France. — Badelaire. — Navette. — Affiquet. . I

DEUXIÈME PARTIE

Le guet. — Couteliers de Paris des XIIIe, XIVe et XVe siècles. — Les forcetiers. — La coutellerie de Cosne. — Couteliers de Langres du XVIIIe siècle. — Ordonnance de police du 18 août 1783. IX

ERRATA

XXI

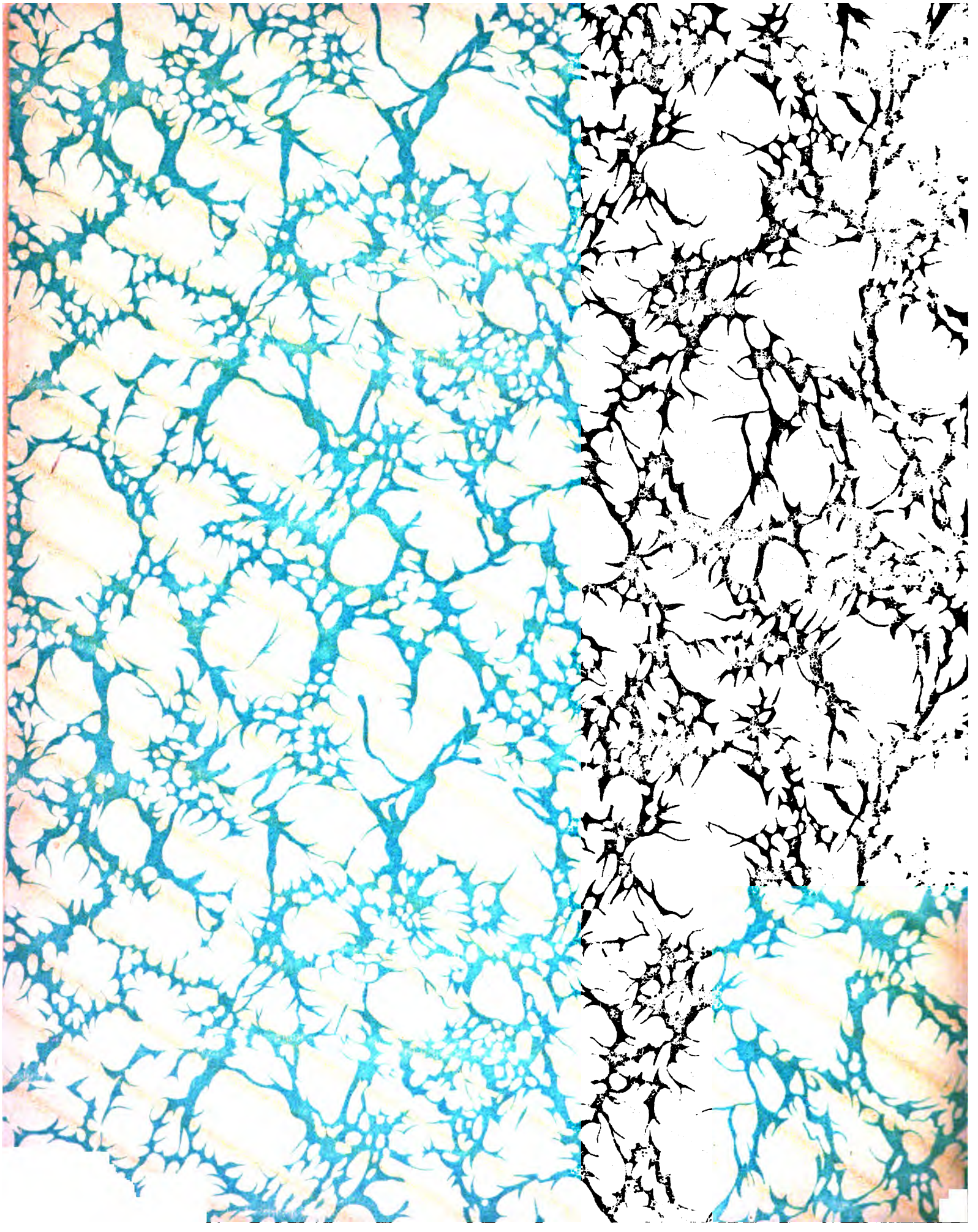
TABLE DES PLANCHES

XXIII

INDEX ALPHABETIQUE

DES NOMS DE COUTELIERS CITÉS DANS LE TOME I XXV

a la
Leurette
Suderie Maistre Coutellier
a Langre demeurant a lansaigne
de la Leurette vend et fait de Bonnes
Lancettes, Razoirs et autres ferremens
Seruants aux Chirurgiens et Barbiers,
et tout ce qui depend de la Coutellerie
a Langre



3 2044 050 538 149

This book should be returned
the Library on or before the last
stamped below.
A fine of five cents a day is incu
by retaining it beyond the spec
time.
Please return promptly.

515 3709

BOOK DUE-WID

MAR 3 '78 H

MAR 3 1979